

**1. Indication**  
**GR-17 temporary** is a resin for the generative production of temporary anterior dental restorations based on image projection systems ( $\leq 405$  nm).  
**GR-17.1 temporary It** is a resin for the generative production of long term temporary dental restorations (US: up to 30 days) based on image projection systems ( $\leq 405$  nm).

**2. Contraindication**  
**GR-17 temporary** and **GR-17.1 temporary It** restorations are contraindicated ...

1. ... if a patient is known to be allergic to any of the ingredients.
2. ... for bridges with more than one pontic.
3. ... for every application that is not part of the indication (see above).

**3. Requirements**

**Software – Information available from:**  
 DENTAL WINGS INC · 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8 CANADA  
 3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Denmark

**Hardware (3D Printing) – Information available from:**  
 ASIGA · 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia  
 Structo Pte Ltd · 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)  
 MIIICRAFT · 27 Queen St. East Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Canada  
 DAZZ3D · Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052

**Hardware (Post Curing) – Information available from:**  
 pro3dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany  
 Structo Pte Ltd · 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)  
 NK Optik (Otoflash G171) · Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Germany  
 Prusa Research a.s. (Prusa CW1) · Partyzánská 188/7a, 170 00 Praha 7, Czech Republic

**4. Material**  
**GR-17 temporary** and **GR-17.1 temporary It** consists of functional methacrylic resins and inorganic fillers with particle sizes from 0.4 to 3 microns.

**5. Geometric presetting**  
**Connector areas (minimum):**  
 anterior bridges 12 mm<sup>2</sup>  
 posterior bridges 14 mm<sup>2</sup>

**Minimum wall thickness:**  
 occlusal 1.5 mm (central fissure)  
 circumferential 1 mm

**6. Material parameters**  
 Radiation penetration depth controllable by exposure time  
 $\geq 100 \mu\text{m}$  (4 mils)  
 $\geq 125 \mu\text{m}$  (5 mils)

**7. Manufacturing process (fig. 1–10, page 1)**

1. Prepare data (CAD & build preparation).
2. Choose process parameters (build style, etc.).
3. Transfer prepared data to 3D printing device.
4. Prepare 3D printing – shake bottle.
5. Fill resin tank of 3D printing device.
6. Build the parts.
7. Clean parts (with IPA  $\geq 97\%$  or equivalent cleaning agent) approx. 4 min. in an ultrasonic bath or equivalent device – precleaning recommended.
8. Dry parts (with compressed air until no residues of IPA or equivalent cleaning agent).
9. Post curing (10 min.): inert atmosphere recommended (use adequate light curing device).
10. Finish parts.

**8. Individualization and cementation**  
 The temporary restorations can be individualized by light curing composite materials. The reduction of the restoration should not exceed 0.3 mm (incisal and vestibular area). Please follow the instructions of the light curing composite manufacturers. For cementation common provisional dental cements (free of Eugenol) and adhesives are suitable. The inner areas of the crown should be conditioned by sandblasting or other commonly used techniques. Please follow the instructions and indications of the corresponding manufacturers.

**9. Notice**  
 Please follow the instructions provided by the software manufacturer in terms of parameter settings and design recommendations. Please follow the instructions provided by the hardware manufacturer in terms of parameter settings/printing & post curing recommendations. To avoid detrimental effects on material quality do not expose the liquid material to irradiation under any circumstances. Deviations from the described manufacturing processes or storing conditions may lead to different mechanical and optical properties of the material. Ensure personal protective gear during processing.  
**Caution:** Polymerized resins are chemically resistant – avoid stains on clothing! Avoid any contact with skin and eyes! In case of accidental contact, rinse with adequate running water, consult a doctor if necessary. The lot number and the best before date are indicated on each packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after expiry of the best before date. Dispose of contents/container according to official regulations.

**10. Hazard statements**  
 Causes skin irritation. May cause an allergic skin reaction. Causes serious eye damage. May cause respiratory irritation. Harmful to aquatic life with long lasting effects.

**GR-17 temporary**  
**GR-17.1 temporary It** UMDNS 16-697

Instructions for use · Gebrauchsanweisung  
 Mode d'emploi · Instrucciones de uso  
 Istruzioni per l'uso



Physical properties\*/  
 Physikalische Eigenschaften\*/  
 Propriétés physiques\*/  
 Propiedades físicas\*/  
 Proprietà fisiche\*:

**GR-17 temporary**

- Colors/ Farben/ couleurs/ colores/ colori:  
 A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, bleach  
 REF: D1001444
- Flexural strength/ Biegefestigkeit/ résistance à la flexion/ fuerza flexible/ resistenza alla flessione:  
 $> 50$  MPa DIN EN ISO 10477  
 REF: D1001445
- Modulus of elasticity/ Elastizitätsmodul/ module d'élasticité/ módulo de elasticidad:  
 $> 2000$  MPa DIN EN ISO 10477  
 REF: D1001621
- Water absorption/ Wasseraufnahme/ absorption de l'eau/ absorción de agua/ assorbimento dell'acqua: complies with/ erfüllt/ est conforme/ conforme a/ cumple con DIN EN ISO 10477  
 REF: D1001628
- Solubility/ Löslichkeit/ Solubilità/ solubilidad/ solubilità: complies with/ erfüllt/ est conforme/ cumple con/ conforme a DIN EN ISO 10477  
 REF: D1001629

**GR-17.1 temporary It**

- Colors/ Farben/ couleurs/ colores/ colori:  
 A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, bleach  
 REF: D1001612
- Flexural strength/ Biegefestigkeit/ résistance à la flexion/ fuerza flexible/ resistenza alla flessione:  
 $> 100$  MPa DIN EN ISO 4049  
 REF: D1001613
- Modulus of elasticity/ Elastizitätsmodul/ module d'élasticité/ módulo de elasticidad:  
 $> 2000$  MPa DIN EN ISO 4049  
 REF: D1001622
- Water absorption/ Wasseraufnahme/ absorption de l'eau/ absorción de agua/ assorbimento dell'acqua: complies with/ erfüllt/ est conforme/ conforme a/ cumple con DIN EN ISO 10477  
 REF: D1001625
- Solubility/ Löslichkeit/ Solubilità/ solubilidad/ solubilità: complies with/ erfüllt/ est conforme/ cumple con/ conforme a DIN EN ISO 10477  
 REF: D1001626
- Inorganic filler/ anorganischer Füllstoff/ charge inorganique/ relleno inorgánico/ riempitivo inorganico: 20.0 m-%  
 REF: D1001612

\* These data come from measurements of a representative sample that was determined as part of our quality assurance. / \* Diese Daten stammen aus Messungen einer repräsentativen Probe, die im Rahmen unserer Qualitätssicherung ermittelt wurden. / \* Ces données proviennent de mesures d'un représentant d'échantillon qui a été déterminé dans le cadre de notre assurance qualité. / \* Estos datos provienen de mediciones de una representante muestra que se determinó como parte de nuestra garantía de calidad. / \* Questi dati provengono dalle misurazioni di un rappresentante campione che è stato determinato nell'ambito della nostra garanzia di qualità.

↑↑ This side up. / Diese Seite nach oben. / Ce côté vers le haut. / Este lado hacia arriba. / Questo lato in su.

64°C / 18°C Temperature limit / Temperaturgrenze / Limite de température / Límite de temperatura / Limite di temperatura

CE mark 0481 / CE-Zeichen / CE marquée / CE marca / CE marchio

Danger Gefährlich / Danger / Peligro / Pericolo

Do not use if package is damaged. / Nicht verwenden, wenn das Paket beschädigt ist. / Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé. / No lo use si el paquete está dañado. / Non usare se il pacchetto è danneggiato.

Consult instructions for use. / Gebrauchsanweisung beachten. / Consulter le mode d'emploi. / Consultar instrucciones de uso. / Consultare le istruzioni per l'uso.

Keep away from sunlight. / Von Sonnenlicht fernhalten. / Éviter le soleil. / Mantener alejado de la luz solar. / Tenere lontano dalla luce del sole.

Rx only / QTY: 1EA

Use by date / Haltbarkeitsdatum / Utiliser par date / Usare entro la data

REF / Catalogue number / Numéro de catalogue / Número de catálogo / Numero di catalogo

LOT / Lot number / Chargennummer / Numéro de lot / Número de lote / Numero di lotto

Date of manufacture / Herstellungsdatum / Date de fabrication / Fecha de manufactura / Data di produzione

**Manufacturer:**  
 pro3dure medical GmbH  
 Am Burgberg 13 · 58642 Iserlohn, Germany  
 Phone: +49 (0)2374 920050-0 · Fax +49 (0)2374 920050-50

**Distributor (US):**  
 pro3dure medical LLC  
 9825 Valley View Road · Eden Prairie, MN 55344  
 Phone: 952-426-1928 · Fax: 952-681-7515  
 info@pro3dure.com · www.pro3dure.com · Made in Germany

- 1. Indikationen**  
**GR-17 temporary** ist ein Harz zur generativen Herstellung von temporären Frontzahnrestaurationen auf Basis von Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm).  
**GR-17.1 temporary It** ist ein Harz zur generativen Herstellung von temporären Langzeit-Zahnrestaurationen (USA: bis zu 30 Tage) auf der Basis von Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm).

- 2. Kontraindikationen**  
**GR-17 temporary** und **GR-17.1 temporary It** Zahnrestaurationen sind kontraindiziert ...  
 1. ... wenn bekannt ist, dass ein Patient gegen einen der Inhaltsstoffe allergisch ist.  
 2. ... für Brücken mit mehr als einem Pontic.  
 3. ... für jede Anwendung, die nicht Teil der Indikation ist (siehe oben).

- 3. Anforderungen**  
**Software – Informationen erhältlich von:**  
 DENTAL WINGS INC - 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8 Canada  
 3SHAPE A/S - Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Danemark  
**Hardware (3D-Druck) – Informationen erhältlich von:**  
 ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia  
 Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)  
 MIICRAFT - 27 Queen St. East, Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Canada  
 DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No.9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052  
**Hardware (Nachhärtung) – Informationen erhältlich von:**  
 pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany  
 Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)  
 NK Optik (Otoflash G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Germany  
 Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyzánská 188/7a, 170 00 Praha 7, Czech Republic

- 4. Material**  
**GR-17 temporary** und **GR-17.1 temporary It** bestehen aus funktionellen Methacrylharzen und anorganischen Füllstoffen mit Partikelgrößen von 0,4 bis 3 Mikrometer.

- 5. Geometrische Vorgaben**  
**Anschlussbereiche (Minimum):**  
 Frontzahnbrücken 12 mm<sup>2</sup>  
 Seitenzahnbrücken 14 mm<sup>2</sup>  
**Mindestwandstärke:**  
 okklusale 1,5 mm (zentrale Fissur)  
 umlaufend 1 mm

- 6. Material-Parameter**  
 Strahlungstiefe durch die Belichtungszeit steuerbar  
 ≥ 100 µm (4 mils)  
 ≥ 125 µm (5 mils)

2

- 1. Indication**  
 La résine **GR-17 temporary** est une résine destinée à la production générative de prothèses dentaires antérieures provisoires basées sur des systèmes de projection d'image (≤ 405 nm).  
 La résine **GR-17.1 temporary It** est une résine destinée à la production générative de prothèses dentaires provisoires durables (Etats-Unis : jusqu'à 30 jours) basées sur des systèmes de projection d'image (≤ 405 nm).

- 2. Contre-indications**  
 Les prothèses **GR-17 temporary** et **GR-17.1 temporary It** sont contre-indiquées dans les cas suivants :  
 1. ... le patient présente une allergie avérée à l'un des ingrédients.  
 2. ... pour les bridges comportant plus d'un pontique.  
 3. ... pour toute application ne figurant pas dans les indications (voir ci-dessus).

- 3. Exigences**  
**Logiciel – Informations disponibles auprès de :**  
 DENTAL WINGS INC - 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8 Canada  
 3SHAPE A/S - Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Danemark  
**Matériel (impression 3D) – Informations disponibles auprès de :**  
 ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia  
 Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)  
 MIICRAFT - 27 Queen St. East, Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Canada  
 DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No.9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052  
**Matériel (post-traitement) – Informations disponibles auprès de :**  
 pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Allemagne  
 Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)  
 NK Optik (Otoflash G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Allemagne  
 Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyzánská 188/7a, 170 00 Praha 7, République tchèque

- 4. Matériaux**  
 Les résines **GR-17 temporary** et **GR-17.1 temporary It** se composent de résines méthacryliques fonctionnelles et de charges inorganiques présentant des tailles de particules de 0,4 à 3 microns.

- 5. Préréglage géométrique**  
**Zones de connexion (minimum) :**  
 bridges antérieurs 12 mm<sup>2</sup>  
 bridges postérieurs 14 mm<sup>2</sup>  
**Épaisseur minimale des parois :**  
 occlusale 1,5 mm (fissure centrale)  
 circonférentielle 1 mm

- 6. Paramètres matériels**  
 Profondeur de pénétration des rayonnements contrôlable selon le temps d'exposition  
 ≥ 100 µm (4 mil)  
 ≥ 125 µm (5 mil)

- 7. Herstellungsprozess (Abb. 1-10, Seite 1)**  
 1. Daten vorbereiten (CAD & Bau-Vorbereitung).  
 2. Wählen Sie die Prozessparameter aus (Build-Style usw.).  
 3. Übertragen Sie die vorbereiteten Daten auf den 3D-Drucker.  
 4. 3D-Druck vorbereiten – Flasche schütteln.  
 5. Füllen Sie den Harztank des 3D-Druckers.  
 6. Bauen Sie die Teile.  
 7. Teile reinigen (mit IPA ≥ 97 % in einem gleichwertigen Reinigungsmitel) ca. 4 Min. in einem Ultraschallbad oder einem gleichwertigen Gerät – Vorreinigung empfohlen.  
 8. Teile trocknen (mit Druckluft, bis keine Rückstände von IPA oder einem gleichwertigen Reinigungsmittel mehr vorhanden sind).  
 9. Nachhärtung (10 Min.): inerte Atmosphäre empfohlen (geeignete Lichthärtungsröhre verwenden).  
 10. Teile fertigstellen.

- 8. Individualisierung und Zementierung**  
 Die temporären Restaurationen können durch lichthärtende Verbundwerkstoffe individualisiert werden. Die Reduktion der Restauration sollte 0,3 mm (Inzisal- und Vestibularbereich) nicht überschreiten. Bitte befolgen Sie die Anweisungen der Hersteller von lichthärtenden Verbundwerkstoffen. Zur Zementierung eignen sich gängige provisorische Zahnzemente (frei von Eugenol) und Klebstoffe. Die inneren Bereiche der Krone sollten durch Sandstrahlen oder andere üblicherweise verwendete Techniken konditioniert werden. Bitte folgen Sie den Anweisungen und Angaben der entsprechenden Hersteller.

- 9. Hinweise**  
 Befolgen Sie die Anweisungen des Softwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen und Konstruktionsempfehlungen. Befolgen Sie die Anweisungen des Hardwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen/Druck- und Nachhärtungsempfehlungen. Um nachteilige Auswirkungen auf die Materialqualität zu vermeiden, setzen Sie das flüssige Material unter keinen Umständen einer Bestrahlung aus. Abweichungen von den beschriebenen Herstellungsverfahren oder Lagerbedingungen können zu abweichenden mechanischen und optischen Eigenschaften des Materials führen. Achten Sie während der Verarbeitung auf persönliche Schutzausrüstung. **Achtung:** Polymerisierte Harze sind chemisch beständig – Flecken auf der Kleidung vermeiden! Kontakt mit Haut und Augen vermeiden! Bei versehentlichem Kontakt mit ausreichend fließendem Wasser abspülen und gegebenenfalls einen Arzt konsultieren. Die Chargennummer und das Mindesthaltbarkeitsdatum sind auf jeder Verpackung des Materials angegeben. Bei Reklamationen geben Sie bitte immer die Chargennummer des Produkts an. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums. Inhalt/Behälter gemäß den behördlichen Vorschriften entsorgen.

- 10. Gefahrenhinweise**  
 Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenschäden. Kann Atemwegsreizungen verursachen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

- 7. Processus de fabrication (Fig. 1-10, page 1)**  
 1. Préparer les données (CAO et préparation de la construction).  
 2. Choisir les paramètres du processus (style de construction, etc.).  
 3. Transférer les données préparées vers le périphérique d'impression 3D.  
 4. Préparer l'impression 3D – agiter le flacon.  
 5. Remplir le réservoir de résine du périphérique d'impression 3D.  
 6. Construire les pièces.  
 7. Nettoyer les pièces (avec de l'isopropanol ≥ 97 % ou un agent nettoyant équivalent ; environ 4 min. dans un bain à ultrasons ou un appareil équivalent – prénettoyage recommandé).  
 8. Sécher les pièces (avec de l'air comprimé jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de résidus d'IPA ou de l'agent nettoyant équivalent).  
 9. Post-traitement (10 min.) : atmosphère inerte recommandée (utiliser un appareil de photopolymérisation adéquat).  
 10. Finition des pièces.

- 8. Personnalisation et cimentation**  
 Les prothèses provisoires peuvent être personnalisées avec des matériaux composites photopolymérisables. La réduction de la prothèse ne doit pas dépasser 0,3 mm (zone incisive et vestibulaire). Suivre les instructions des fabricants des composites photopolymérisables. Pour la cimentation, les adhésifs et les ciments dentaires provisoires courants (sans eugénol) peuvent être utilisés. Les zones intérieures de la couronne doivent être conditionnées par sablage ou par d'autres techniques courantes. Suivre les instructions et les indications des fabricants correspondants.

- 9. Avis**  
 Suivre les instructions de l'éditeur du logiciel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à la conception. Suivre les instructions du fabricant du matériel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à l'impression et au post-traitement. Pour éviter toute dégradation de la qualité des matériaux, ne jamais exposer le matériau liquide à des rayonnements. Tout écart par rapport aux processus de fabrication ou aux conditions de stockage décrits peut altérer les propriétés mécaniques et optiques des matériaux. Veiller à porter un équipement de protection individuelle pendant le traitement. **Attention :** les résines polymérisées sont chimiquement résistantes. Éviter de tacher les vêtements ! Éviter tout contact avec la peau et les yeux. En cas de contact accidentel, rincer à l'eau courante et consulter un médecin si nécessaire. Le numéro de lot et la date de péremption sont indiqués sur chaque emballage de résine GR-17 temporary. En cas de réclamation, toujours indiquer le numéro de lot du produit. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date de péremption. Éliminer le contenu/réceptier selon les réglementations officielles.

- 10. Dangers**  
 Irrite la peau. Peut provoquer une réaction allergique cutanée. Provoque de graves lésions oculaires. Peut provoquer une irritation respiratoire. Nocif pour la vie aquatique avec des effets durables.

- 1. Indicazione**  
**GR-17 temporary** es una resina utilizada en la producción generativa de restauraciones temporales de piezas dentales anteriores mediante el uso de sistemas de proyección de imágenes (≤ 405 nm).  
**GR-17.1 temporary It** es una resina utilizada para la producción generativa de restauraciones temporales de piezas dentales a largo plazo (EE. UU. hasta 30 días) mediante el uso de sistemas de proyección de imágenes (≤ 405 nm).

- 2. Contraindicación**  
 Las restauraciones con **GR-17 temporary** y **GR-17.1 temporary It** están contraindicadas en los siguientes casos ...  
 1. ... si se sabe que el paciente es alérgico a cualquiera de sus componentes.  
 2. ... para puentes con más de un diente artificial.  
 3. ... para cualquier aplicación que no esté mencionada en la indicación (consultar la sección anterior).

- 3. Requisitos**  
**Software – Información proporcionada por:**  
 DENTAL WINGS INC - 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8 Canada  
 3SHAPE A/S - Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Dinamarca  
**Hardware (impresión 3D) – Información proporcionada por:**  
 ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia  
 Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)  
 MIICRAFT - 27 Queen St. East, Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Canada  
 DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No.9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052  
**Hardware (postpolimerización) – Información proporcionada por:**  
 pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Alemania  
 Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)  
 NK Optik (Otoflash G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Alemania  
 Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyzánská 188/7a, 170 00 Praha 7, República Checa

- 4. Material**  
**GR-17 temporary** y **GR-17.1 temporary It** están compuestos por resina metacrilada y rellenos inorgánicos funcionales con partículas de 0,4 a 3 micrómetros.

- 5. Predeterminación geométrica**  
**Áreas de conexión (mínimo):**  
 puentes anteriores 12 mm<sup>2</sup>  
 puentes posteriores 14 mm<sup>2</sup>  
**Espesor mínimo de la pared:**  
 oclusal 1,5 mm (fisura central)  
 circunferencial 1 mm

- 6. Parámetros de los materiales**  
 Profundidad de la penetración de la radiación controlada por el tiempo de exposición  
 ≥ 100 µm (4 mil)  
 ≥ 125 µm (5 mil)

- 1. Indicazioni**  
**GR-17 temporary** è una resina per la produzione generativa di restauri dentali anteriori temporanei basati su sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm).  
**GR-17.1 temporary It** è una resina per la produzione generativa di restauri dentali temporanei a lunga durata (Stati Uniti: fino a 30 giorni) basati su sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm).

- 2. Controindicazioni**  
 I restauri in **GR-17 temporary** e **GR-17.1 temporary It** sono controindicati ...  
 1. ... se è noto che un paziente è allergico a uno qualsiasi degli ingredienti.  
 2. ... per ponti con più di un elemento di ponte.  
 3. ... per tutte le applicazioni non incluse nelle indicazioni (vedere sopra).

- 3. Requisiti**  
**Software – Per informazioni rivolgersi a:**  
 DENTAL WINGS INC - 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8 Canada  
 3SHAPE A/S - Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Danimarca  
**Hardware (stampa 3D) – Per informazioni rivolgersi a:**  
 ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia  
 Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)  
 MIICRAFT - 27 Queen St. East, Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Canada  
 DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No.9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, Cina 518052  
**Hardware (post-polimerizzazione) – Per informazioni rivolgersi a:**  
 pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germania  
 Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)  
 NK Optik (Otoflash G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Germania  
 Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyzánská 188/7a, 170 00 Praha 7, Repubblica Ceca

- 4. Materiali**  
**GR-17 temporary** e **GR-17.1 temporary It** sono costituiti da resine metacriliche funzionali e riempitivi inorganici con particelle di dimensioni da 0,4 a 3 micron.

- 5. Preimpostazioni geometriche**  
**Arece connettori (mínimo):**  
 ponti anteriori 12 mm<sup>2</sup>  
 ponti posteriori 14 mm<sup>2</sup>  
**Spessore minimo parete:**  
 oclusale 1,5 mm (fessura centrale)  
 circonferenziale 1 mm

- 6. Parametri materiali**  
 Profondità di penetrazione delle radiazioni controllabile tramite tempo di esposizione  
 ≥ 100 µm (4 mil)  
 ≥ 125 µm (5 mil)

- 7. Proceso de fabricación (Fig. 1-10, página 1)**  
 1. Preparar los datos (preparación de la versión y CAD).  
 2. Seleccionar los parámetros del proceso (estilo de la versión, etc.).  
 3. Transferir los datos preparados al dispositivo de impresión 3D.  
 4. Preparar la impresión 3D (agitar el frasco).  
 5. Llenar el tanque de resina del dispositivo de impresión 3D.  
 6. Construir las piezas.  
 7. Limpiar las piezas con isopropanol a ≥ 97 % o un producto de limpieza equivalente (durante aprox. 4 min. en un baño de ultrasonido o dispositivo equivalente; se recomienda limpiar estos equipos previamente).  
 8. Secar las piezas (con aire comprimido hasta que no queden restos de isopropanol o productos de limpieza equivalentes).  
 9. Postpolimerización (10 min.): se recomienda una atmósfera inerte (utilizar un dispositivo de fotopolimerización adecuado).  
 10. Terminar las piezas.

- 8. Individualización y cementación**  
 Las restauraciones temporales pueden individualizarse mediante materiales compuestos de fotopolimerización. La reducción de la restauración no debe exceder los 0,3 mm (área incisal y vestibular). Sigla las instrucciones de los fabricantes de compuestos de fotopolimerización. Para la cementación se recomienda el uso de cementos dentales provisionales comunes (sin eugenol) y adhesivos. Las zonas internas de la corona deben acondicionarse con chorro de arena u otras técnicas de uso común. Sigla las instrucciones e indicaciones de cada fabricante.

- 9. Aviso**  
 Sigla las instrucciones del fabricante del software en cuanto a la configuración de los parámetros y las recomendaciones de diseño. Sigla las instrucciones del fabricante del hardware en cuanto a la configuración de los parámetros y, las recomendaciones de impresión y postpolimerización. Para evitar efectos perjudiciales en la calidad del material, no exponga el material líquido a la radiación bajo ninguna circunstancia. Toda modificación respecto de los procesos de fabricación o las condiciones de almacenamiento especificados puede alterar las propiedades mecánicas y ópticas del material. Asegúrese de contar con equipo de protección personal durante el procesamiento. **Precaución:** Las resinas polimerizadas son químicamente resistentes. Evite las manchas en la ropa. Evite el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto accidental, enjuague con agua corriente adecuada o consulte a un médico, si es necesario. El número de lote y la fecha de vencimiento están indicados en todos los envases de GR-17 temporary. Ante cualquier reclamo, indique siempre el número de lote del producto. No utilice el producto después de la fecha de vencimiento. Eliminación de contenido/contenedor de acuerdo con las regulaciones oficiales.

- 10. Declaraciones de riesgos**  
 Causa irritación cutánea. Puede causar reacciones alérgicas en la piel. Causa graves lesiones en los ojos. Puede causar irritación respiratoria. Nocivo para especies acuáticas, con efectos a largo plazo.

- 7. Processo di produzione (Fig. 1-10, pagina 1)**  
 1. Preparazione dei dati (CAD e preparazione della struttura).  
 2. Scelta dei parametri di processo (stile struttura ecc.).  
 3. Trasferimento dei dati preparati al dispositivo di stampa 3D.  
 4. Preparazione della stampa 3D – Agitare il flacone.  
 5. Riempimento del serbatoio della resina del dispositivo di stampa 3D.  
 6. Costruzione dei componenti.  
 7. Pulizia dei componenti (con isopropanolo ≥ 97 % o detergente equivalente – circa 4 min. in bagno a ultrasuoni o dispositivo equivalente, pre-pulizia consigliata).  
 8. Asciugatura dei componenti (con aria compressa fino alla totale eliminazione dei residui di IPA o detergente equivalente).  
 9. Post-polimerizzazione (10 min.): Atmosfera inerte consigliata (utilizzare un dispositivo di fotopolimerizzazione adeguato).  
 10. Rifinitura dei componenti.

- 8. Individualizzazione e cementazione**  
 I restauri temporanei possono essere individualizzati con materiali compositi fotopolimerizzabili. La riduzione del restauro non deve superare 0,3 mm (area incisale e vestibolare). Seguire le istruzioni dei produttori dei composti fotopolimerizzabili. Per la cementazione sono adatti i comuni adesivi e cementi dentali provvisori (privi di eugenolo). Le aree interne della corona devono essere condizionate tramite sabbia o altre tecniche comunemente usate. Seguire le istruzioni e le indicazioni dei rispettivi produttori.

- 9. Avviso**  
 Seguire le istruzioni fornite dal produttore del software per quanto riguarda le impostazioni dei parametri e le raccomandazioni di progettazione. Seguire le istruzioni fornite dal produttore dell'hardware per quanto riguarda le impostazioni dei parametri/raccomandazioni per la stampa e la post-polimerizzazione. Per evitare effetti dannosi sulla qualità del materiale, non esporre il materiale liquido a irradiazione in nessun caso. Eventuali deviazioni dai processi di fabbricazione o dalle condizioni di conservazione descritte possono portare a variazioni delle proprietà meccaniche e ottiche del materiale. Assicurarsi di indossare dispositivi di protezione individuale durante la lavorazione. **Attenzione:** le resine polimerizzate sono resistenti agli agenti chimici – evitare macchie sugli indumenti! Evitare qualsiasi contatto con la pelle e con gli occhi. In caso di contatto accidentale, sciacquare adeguatamente con acqua corrente e se necessario consultare un medico. Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati su ogni confezione di GR-17 temporary. In caso di reclamo, indicare sempre il numero di lotto del prodotto. Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza. Smaltimento del contenuto / contenitore in conformità con le normative ufficiali.

- 10. Indicazioni di pericolo**  
 Provoca irritazione cutanea. Può provocare una reazione allergica cutanea. Provoca gravi lesioni oculari. Può irritare le vie respiratorie. Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.