luxaprint® shellac

РУССКИЙ

Светоотверждаемый одномпонентный лак на основе (мет)акрилата для лакирования изготовленных с использованием стереитавых систем ушных вкладышей на основе (мет)акрилатов (например, luxaprint® shell/mould)

Целевая группа пациентов
Пациенты, которым необходимо изготовить ушной вкладыш.

Предполагаемые пользователи
Отоластическая лаборатория, врач-отоларинголог, специалист-аудиолог

Процесс обработки
1. При работе с лаком **luxaprint® shellac** используйте защитные перчатки и защитные очки. Обработку следует выполнять под вытяжкой.
2. Придайте элементам шероховатость (например, при помощи наждачной бумаги).
3. Очистите элементы в ультразвуковом ванне; 2 мин).
4. Высушите элементы сжатым воздухом (на поверхностях не должно быть остатков чистящего средства).
5. Покройте элементы лаком: наносите лак кистечной или макерайтер звукового окрашивания. После погружения удалите лишний лак путем стряхивания (внимание: используйте защитные очки/защитные перчатки).
6. Отверждение лака:
   А. С использованием обычных фуроесцентных ламп с УФ-излучением типа А (например, ELS Egger) в комбинации с двигателем для поворачивания
   – Время закстепки составляет 4 мин.
   – Покрывающий лаком ушной вкладыш должен вращаться в аппарате во время закстепки, или аппарат имеет только два бесцветные лампы с УФ-излучением типа А.
   – Для закстепки подходит аппараты с имеющиеся двумя фуроесцентными лампами с УФ-излучением типа А (Ion PL-S 9W/10 UVA 350–400 нм,Хамс. = 370 нм).
   Б. С использованием Egger eLED.LP3 в комбинации с двигателем для поворачивания
   – Время закстепки составляет: 2 х уровень 1 (соответственно 2 х 1 мин).
7. После отверждения ушных вкладышей тщательно очистите отверстия звукового канала, вентиляционные отверстия и т. д. очищающей жидкостью, например, изопропаноолом, чтобы удалить возможно имеющиеся остатки.

Обработка
- Необходимые время закстепки зависит от используемого оборудования для фотополимеризации и геометрической формы элементов/ушных вкладышей, а также их расположения в процессе закстепки.
- Важно, чтобы после отверждения не оставалось липких участков. Только после полной полимеризации лака гарантируется биосовместимость. Необходимо обеспечить правильную работу оборудования для фотополимеризации.
- Температура обработки 23 °C ± 2 °C

Указания по технике безопасности
- Допускается использование только в указанных целях обученным квалифицированным персоналом.
- Перед доотверждением необходимо избегать прямого контакта с жидким материалом и элементами, в частности, это касается беременных/кормящих женщин. Вызывает раздражение глаз и кожи (возможна сенсибилизация).
- При обработке используемого материала необходимо использовать средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки).
- При послеотверждении обработанных элементов материала необходимо использовать соответствующие подходящие средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки, медицинская маска).
- При попадании в глаза необходимо немедленно тщательно промыть их водой и проконсультироваться с врачом.
- При попадании на кожу немедленно промыть большим количеством воды с мылом.
- Необходимо соблюдать указанные пробы по обработке и мера предосторожности.
- Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.

Указания
Компания Detax не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием.
Слабый голубой оттенок материала служит для защиты от пожелтения и изменения на покрытом лаком ушном вкладыше.
- Необходимо всегда держать емкости плотно закрытыми, после каждого использования необходимо сразу плотно закрывать их.
- Принимать во внимание сертификат безопасности!

Хранение
- **luxaprint® shellac** необходимо хранить в сухом (при температуре от 2 °C до 25 °C) и защищенном от света месте. Даже слабое воздействие света может запустить процесс полимеризации.

Противопоказания
Содержит (мет)акрилат и окись фосфина.
Компоненты **luxaprint® shellac** могут вызывать аллергические реакции у пациентов с соответствующей предрасположенностью. В таком случае необходимо воздержаться от дальнейшего использования продукта.

Побочное действие
Продукт может вызывать аллергические реакции.

Утилизация
Утилизация отвержденного/сжиженного должна выполняться в соответствии с местными/региональными/национальными и международными предписаниями.

Функциональное назначение
ПФ-лак для ушных вкладышей, изготовленных методом литья под давлением

Показание:
лакирование изготовленных с использованием стереитавых систем ушных вкладышей на основе (мет)акрилатов

Цвет продукта:
бесцветный

Обработка:
при температуре 23 °C ± 2 °C

Хранение:

Информация для заказа:

luxaprint® shellac color	
Самый 10 мл	04006
Бесцветный, 100 мл	03594
Бесцветный, 300 мл	03595
luxaprint® shellac color	
Самый 10 мл	03701
Жёлтый, 100 мл	03683
Жёлтый, 50 мл	03702
Красный, 100 мл	03684
Красный, 50 мл	03703
Оранжевый, 100 мл	03685
Оранжевый, 50 мл	03704
Фиолетовый, 100 мл	03686
Фиолетовый, 50 мл	03705
Чёрный, 100 мл	03687
Чёрный, 50 мл	03706
Зеленый, 100 мл	03688
Зеленый, 50 мл	03707
Синий, 100 мл	03689
Синий, 50 мл	03708
Белый, 100 мл	03690
Белый, 50 мл	03709
Прозрачный, 100 мл	03691
Прозрачный, 50 мл	03710
luxaprint® 3D shell 385	
Интенсивный синий, 1 000 г	03591
Интенсивный прозрачный, 1 000 г	03592
Бежевый, 1 000 г	03513
Серый, 1 000 г	03843
Белый, 1 000 г	03841
luxaprint® 3D model 385	
Бесцветный, 1 000 г	03606
Розовый, 1 000 г	03609
Самый, 1 000 г	03610
Красный, 1 000 г	03611
Интенсивный самый, 1 000 г	03728

FRANÇAIS

Vernis monocomposant photopolymérisable à base de (méth)acrylates pour le vernissage des auriculaires réalisés en moulage par injection à base de (méth)acrylates (exemple : luxaprint® shell/mould)

Groupe de patients cibles
Personnes pour lesquelles une otoplastique doit être produite.

Utilisateurs visés
Laboratoire d'otoplastique, spécialiste ORL, audioprothésiste

Processus de mise en œuvre
1. Porter des gants et des lunettes de protection lors de l'utilisation de **luxaprint® shellac**. Effectuer le traitement sous la hotte aspirante.
2. Poncer les pièces (p. ex. à l'aide de papier de verre).
3. Nettoyer les pièces dans l'isopropanol (max. 2 min).
4. Sécher les pièces à l'air comprimé (aucun résidu d'alcool ne doit subsister à la fin du traitement).
5. Vernir les pièces : appliquer le vernis au pinceau ou par immersion. Après l'immersion, agiter pour retirer l'excès de vernis (attention : porter des gants et des lunettes de protection).
6. Durcissement du vernis :
   A. À l'aide de lampes fluorescentes à UV-A conventionnelles (p. ex. ELS Egger) associées à un moteur oscillant
   – Durée d'exposition : 4 min.
   – L'embout audiff vernis doit tourner pendant l'exposition dans l'appareil, au cas où ce dernier ne comprendrait que deux lampes fluorescentes UV-A.
   – Pour le procédé d'exposition, utiliser un appareil doté au minimum de deux lampes fluorescentes à UV-A (modèle PL-S 9W/10 UVA 350-400 nm,Хамс. = 370 nm).
   B. À l'aide de Egger eLED.LP3 associées à un moteur oscillant
   – Durée d'exposition : 2 x niveau 1 (soit 2 x 1 min).
7. Suite au durcissement, nettoyer soigneusement l'embout plastique, les perçages du canal sonore, les aérations, etc. avec un liquide de nettoyage, comme l'isopropanol, afin de retirer tout éventuel résidu.

Traitement
- La durée d'exposition requise dépend de l'unité d'exposition utilisée, de la géométrie des pièces/embouts audifs ainsi que de leur disposition pendant l'exposition.
- Important : le vernis ne doit plus coller après le durcissement. Lorsque le vernis est totalement polymérisé, la biocompatibilité est garantie. Il est impératif de vérifier le bon fonctionnement de l'unité d'exposition.
- Température de traitement : 23 °C ± 2 °C

Sécurité
- Uniquement destiné à une utilisation dentaire par un personnel formé à cet effet.
- Éviter le contact avec le matériau liquide et les composants avant le durcissement, en particulier chez les femmes enceintes ou qui allaitent. Irritant pour les yeux et la peau (sensibilisation possible).
- Lors du traitement du matériau non durci, s'assurer de porter un équipement de protection individuelle (gants, lunettes, masque).
- Lors du travail de finition du matériau durci, s'assurer de porter un équipement de protection individuelle (gants, lunettes, masque).
- En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et abondamment avec de l'eau et du savon.
- Respecter les instructions de traitement et les mesures de sécurité.
- Consulter les consignes de sécurité et mentions de dangers dans la fiche de données de sécurité correspondante.

Remarque
- Detax décline toute responsabilité pour les dommages résultant de l'application incorrecte du matériau d'empreinte.
- Le bleuté léger du matériau est une protection contre le jaunissement et n'est plus visible sur l'embout audiff vernis.
- Toujours maintenir le contenant bien fermé, bien le refermer après chaque utilisation.
- Respecter les indications de la fiche de sécurité !

Pour les utilisateurs/les patients :
Tous les incidents graves survenant en lien avec ce produit doivent être signalés immédiatement à l'adresse incident@detax.com et au(x) autorités compétentes du(des) Etats-membre(s) où l'utilisateur et/ou le(s) patient(s) se trouvent.

Stockage
- Stocker **luxaprint® shellac** (entre 2 °C et 25 °C) dans un endroit sec et à l'abri de la lumière. Même une exposition minime à la lumière peut déjà déclencher la polymérisation.

Contre-indications
Contient des (méth)acrylates et du phosphinoxyde.
Les composants de **luxaprint® shellac** peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes prédisposées. Dans un tel cas, le produit ne doit plus être utilisé.

Effets secondaires
Ce produit peut provoquer des réactions allergiques.

Mise au rebut
Mettre le contenu/contenant au rebut conformément aux prescriptions locales/régionales/nationales et internationales.

Destination :
Vernis polymérisant par UV pour otoplastiques imprimées en 3D

Indication :
Vernissage de prothèses auriculaires réalisées en mode generative à base de (méth) acrylates

Coloris du produit :
incolore

Traitement :
à 23 °C ± 2 °C

Stockage :

Références de commande:

luxaprint® shellac color	
incolore, 10 ml	04006
incolore, 100 ml	03594
incolore, 300 ml	03595
luxaprint® shellac color	
Gris, 10 ml	03701
Gris, 100 ml	03683
Gris, 50 ml	03702
jaune, 100 ml	03684
jaune, 50 ml	03703
orange, 100 ml	03685
orange, 50 ml	03704
rouge, 100 ml	03686
rouge, 50 ml	03705
violet, 100 ml	03687
violet, 50 ml	03706
noir, 100 ml	03688
noir, 50 ml	03707
marine, 100 ml	03689
marine, 50 ml	03708
blanc, 100 ml	03690
blanc, 50 ml	03709
transparent, 100 ml	03691
transparent, 50 ml	03710
luxaprint® 3D shell 385	
Bleu profond, 1000 g	03591
transparent, 1000 g	03592
Beige, 1000 g	03513
Gris, 1000 g	03843
blanc, 1000 g	03841
luxaprint® 3D model 385	
incolore, 1000 g	03606
rose, 1000 g	03609
Gris, 1000 g	03610
rouge, 1000 g	03611
Bleu profond, 1000 g	03728

ITALIANO

Vernice monocomponente fotoindurente a base di (met)acrilato per verniciare protesi auricolari realizzate in modo generativo a base di (met) acrilati (ad es. luxaprint® shell/mould)

Pazienti destinatari
Persone per cui è necessario realizzare un inserto auricolare.

Utenti previsti
Medici ORL, tecnici audioprotesisti

Processo di lavorazione
1. Quando si utilizza **luxaprint® shellac** indossare guanti e occhiali protettivi. Si raccomanda di lavorare con impianti di aspirazione.
2. Invvidire i componenti (ad es. con carta vetrata).
3. Pulire i componenti in isopropanolo (max. 2 minuti).
4. Asciugare i componenti con aria compressa (sulla superficie non deve rimanere nessun residuo di alcol).
5. Verniciare i componenti: applicare la vernice con un pennello oppure verniciare a immersione. Dopo l'immersione, eliminare la vernice in eccesso scuotendo il componente (attenzione: indossare anche dei guanti protettivi).
6. Indurire la vernice:
   A. Con lampade a fluorescenza UV-A convenzionali (es. ELS Egger) in combinazione con un motore oscillante
   – Tempo di esposizione: 4 min.
   – Le lampade a fluorescenza UV-A devono ruotare nell'apparecchio, se quest'ultimo dispone di due lampade fluorescenti UV-A.
   – Per il processo di esposizione, utilizzare un apparecchio dotato di almeno due lampade fluorescenti UV-A (modello PL-S 9W/10 UVA 350-400 nm,Хамс. = 370 nm).
   B. Con Egger eLED.LP3 in combinazione con un motore a vibrazione:
   – Tempo di esposizione: 2 x livello 1 (corrispondente a 2 x 1 minuto).
7. Dopo l'indurimento, pulire accuratamente le protesi auricolari, i fori del canali acustici, le aperture di sfogo, ecc., con un detergente liquido, ad es. isopropanolo, per eliminare eventuali residui.

Lavorazione
- Il tempo di esposizione necessario dipende dall'unità di esposizione utilizzata e dalla geometria dei componenti/delle protesi auricolari, nonché dalla loro disposizione durante il processo di esposizione.
- Importante: la vernice non deve più colare après la durcissement. Lorsque la vernis est totalement polymérisé, la biocompatibilité est garantie. Il est impératif de vérifier le bon fonctionnement de l'unité d'exposition.
- Temperatura di lavorazione 23 °C ± 2 °C

Sicurezza
- Da adoperare esclusivamente per l'utilizzo previsto a cura di personale specializzato.
- Evitare il contatto con il materiale liquido e i componenti prima del durcimento, in particolare chez le femmes enceintes ou qui allaitent. Irritant pour les yeux et la peau (sensibilisation possible).
- Lors du traitement du matériau non durci, s'assurer de porter un équipement de protection individuelle (gants et lunettes de protection).
- Lors du travail de finition du matériau durci, s'assurer de porter un équipement de protection individuelle (gants, lunettes, masque).
- En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et abondamment avec de l'eau et du savon.
- Respecter les instructions de traitement et les mesures de sécurité.
- Consulter les consignes de sécurité et mentions de dangers dans la fiche de données de sécurité correspondante.

Avvertenze
- Detax decline ogni responsabilità per danni riconducibili a un utilizzo non corretto del prodotto.
- La leggera tendenza al colore blu del materiale funge da protezione contro l'ingiallimento e non è più visibile sul pezzo verniciato dell'inserto auricolare.
- Tenere i recipienti sempre ermeticamente chiusi e sigillare accuratamente dopo ogni utilizzo.
- Attenersi alla scheda di sicurezza!

Per utenti e/o pazienti:
Segnalare qualsiasi incidente grave verificatosi in relazione a questo dispositivo all'indirizzo incident@detax.com e all'autorità competente dello Stato membro in cui l'utilizzatore e/o il paziente è stabilito.

Conservazione
- Conservare **luxaprint® shellac** in un luogo fresco (a 2 °C - 25 °C) e protetto dalla luce solare. La polimerizzazione può essere indotta già da una lieve esposizione alla luce.

Controindicazioni
Contiene (met)acrilati e fosfina ossido.
Gli ingredienti di **luxaprint® shellac** possono causare reazioni allergiche in soggetti predisposti. In tal caso occorre interrompere l'utilizzo del prodotto.

Effetti collaterali
Il prodotto può provocare reazioni allergiche.

Smaltimento
Il contenuto/contenitore deve essere smaltito conformemente alle norme locali/regionali/nazionali e internazionali in materia.

Tilsiget anvendelse:
UV-lak til 3D-printede otoplastikker

Indikation:
Lakering af ørepropper af fremstillede otoplastikker, som baserer på (met)acrylater

Produktfarve:
farveløs

Forarbejdning:
ved 23 °C ± 2 °C

Opbevaring:

Bestillingsinformation:

luxaprint® shellac	
farveløs, 10 ml	04006
farveløs, 100 ml	03594
farveløs, 300 ml	03595
luxaprint® shellac color	
Grå, 10 ml	03701
Grå, 100 ml	03683
gul, 50 ml	03702
gul, 100 ml	03684
gran, 50 ml	03703
grøn, 100 ml	03685
orange, 50 ml	03704
orange, 100 ml	03686
rød, 50 ml	03705
rød, 100 ml	03687
violet, 50 ml	03706
violet, 100 ml	03688
sort, 50 ml	03707
sort, 100 ml	03689
marineblå, 50 ml	03708
blå, 100 ml	03690
hvid, 50 ml	03709
hvid, 100 ml	03691
transparent, 50 ml	03710
transparent, 100 ml	03692
luxaprint® 3D shell 385	
intensiv blå, 1 000 g	03591
intensiv rød, 1 000 g	03592
Beige, 1 000 g	03513
Grå, 1 000 g	03843
hvid, 1 000 g	03841
luxaprint® 3D model 385	
farveløs, 1 000 g	03606
rosa, 1 000 g	03609
grøn, 1 000 g	03610
rød, 1 000 g	03611
intensiv blå, 1 000 g	03728

ΕΛΛΗΝΙΚΑ

Φωτοπολυμερίζομενο βερνίκι ενός συστατικού σε (μεθ)ακρυλικά βάση για τη λακάρισμα αυτοσχεδιασμένων ανατομικών καταασκευής που βασίζονται σε (μεθ) ακρυλικά (π.χ. luxaprint® shell/mould)

Ομάδες-στόχος ασθενών
Άτομα για τα οποία πρέπει να δημιουργηθεί ωτοπλαστική κατασκευή.

Χρήστες-στόχοι
Εργαστήριο ωτοπλαστικής, ιατρός ωτορινολαρυγγολογίας / τεχνικός ακουστικών βαρηκοΐας

Διαδικασία επεξεργασίας
1. Κατά τη χρήση του **luxaprint® shellac** υποχρεωτικά φορέστε προστατευτικά γάντια και γυαλιά. Η επεξεργασία θα πρέπει να γίνεται κάτω από απαγωγέας.
2. Τρίψτε τα θεμελιά τεμάχια (π.χ. με γυαλόχαρτο).
3. Καθαρίστε τα θεμελιά τεμάχια σε ισοπροπανόλη (το πολύ για 2 λεπτά).
4. Στεγνώστε με πεπιεσμένο αέρα (αποφύγετε τα υπολείμματα αλκοόλης κατάλληλα αλλάζοντας τις επιφάνειες).
5. Βερνικώστε τα θεμελιά τεμάχια: βάψτε τα τεμάχια με ένα χαρτοπινέλο ή βυθίστε τα μέσα σε μια μπογιά. Μετά τη βύθιση, αφαιρέστε τη περισσεύουσα βερνίκι κουνώντας τις λάκκες τινάζοντας. (Προσοχή: να φορέσετε προστατευτικά γυαλιά/προστατευτικά γάντια).
6. Σκλήρυνση του βερνικιού:
   Α. Με φθορίζουσες λυχνίες φθορισμού UVA (π.χ. ELS Egger) σε συνδυασμό με ένα κινούμενο μέρος λυχνίας φθορισμού
   - χρόνος σκλήρυνσης 4 λεπτά
   - η λυχνοειμένη υπεριώδους θερμότητας και αλλαζίν πλευρά κατά τη διάρκεια έκθεσης στις ουρές σε περίπτωση που η συσκευή φέρει μόνο δύο λυχνίες φθορισμού UVA.
   - Αν ξέρουν ειδικά τη χρήσεις, χρειάζεστε μια συσκευή η οποία θα φέρει τουλάχιστον δύο λυχνίες φθορισμού UVA (modello PL-S 9W/10 UVA 350-400 nm,Хамс. = 370 nm).
   Β. Με Egger eLED.LP3 σε συνδυασμό με ένα κινητήριο άλλκης πλευρές
   - Χρόνος σκλήρυνσης: 2 x σταδιο 1 (ισοδυναμεί με 2 x 1 λεπτά).
7. Μετά τη σκλήρυνση τρίψτε τα καθαρότατα εξωτερικά τα κοιλότητα, οι διαπνοίες τρέχτηκαν διαδίκτυο, οι εξαερισμοί, κλπ. με υγρό καθαρισμού, π.χ. ισοπροπανόλη, για να αφαιρεθούν τυχόν κατάλοιπα υλικού.

Επεξεργασία
- Ο απαιτούμενος χρόνος έκθεσης σε φως εξαρτάται από τη μονάδα έκθεσης σε φως που χρησιμοποιείτε και τη γεωμετρία των κατασκευασμένων τεμαχίων/ωτοπλαστικών κοίλες, καθώς και από τη θέσή τους κατά τη διάρκεια της έκθεσης στο φως.
- Είναι σημαντικό μετά τη σκλήρυνση να μην κολλάει πουθενά η λάκα. Μόνο στην η λάκα έχει πολυμεριστεί εξ ολοκλήρου, είναι δεδομένη η βιοσυμβατότητα. Η κανονική λειτουργία της μονάδας έκθεσης σε φως πρέπει να είναι βεβαιωμένη.
- Θερμοκρασία επεξεργασίας 23 °C ± 2 °C

Υποδείξεις ασφαλείας
- Μόνο για τη δηλωθείσα τεχνολογική χρήση από εκπαιδευμένο ειδικό προσωπικό.
- Να αποφεύγετε τη φυσική επαφή με το υγρό υλικό και τα θεμελιά τεμάχια πριν την μετέπειτα πήξη, αυτό αφορά ιδιαίτερα τις έγκυες / θηλάζουσες γυναίκες. Ερεθίζει τα μάτια και το δέρμα (ευαισθητοποίηση είναι πιθανή).
- Κατά τη τεχνικής χρήση του υπό πολυμερισμό υλικού σε φορά θα πρέπει τα κατάλληλα προστατευτικά μέτρα.
- Κατά τη τελικής κατεργασία σε φορά μετά τη πολυμερισμό θα πρέπει τα κατάλληλα μέτρα.
- Σε περίπτωση τυχαίας επαφής με τα μάτια, ξεπλύνετε εξονυχιστικά με άφθονο νερό και σαπούνι.
- Τηρήστε τις υποδείξεις του φύλλου δεδομένων ασφαλείας!

Τι πρέπει γνωρίζει ο χρήστης/ασθενής
Τα ενεργά μπορεί να προκαλέσει αλλεργικές συνδρομές.

Αποκομιδή
Η αποκομιδή/ο ενεργοποιημένο/πεφιεκτή να διεξάγεται σύμφωνα με τις τοπικές/εγχώριες/εθνικές και διεθνείς προδιαγραφές.

Προορίζομενη χρήση:
Υλικό UV-σκλήρυνσης ωτοπλαστικών μεν αποτυπωτικές τρισδιάστατες (3D) εκτυπωμένες

Ενδείξεις:
Λακάρισμα ωτοπλαστικών σκληρυνόμενων κάτω κατασκευής που βασίζονται σε (μεθ) ακρυλικά

Χρώμα προϊόντος:
διαφανές

Επεξεργασία:
στους 23 °C ± 2 °C

Αποθήκευση:

Πληροφορίες παραγγελίας:

luxaprint® shellac	
μαύρο, 10 ml	04006
διάφανο, 100 ml	03594
διάφανο, 300 ml	03595
luxaprint® shellac color	
μαύρο, 10 ml	03701
μαύρο, 100 ml	03683
κίτρινο, 50 ml	03702
κίτρινο, 100 ml	03684
πράσινο, 50 ml	03703
πράσινο, 100 ml	03685
πορτοκαλί, 50 ml	03704
πορτοκαλί, 100 ml	03686
κόκκινο, 50 ml	03705
κόκκινο, 100 ml	03687
μωβ, 50 ml	03706
μωβ, 100 ml	03688
μαύρο, 50 ml	03707
μαύρο, 100 ml	03689
ναυτικό μπλε, 50 ml	03708
μπλε, 100 ml	03690
λευκό, 50 ml	03709
λευκό, 100 ml	03691
διαφανές, 50 ml	03710
διαφανές, 100 ml	03692
luxaprint® 3D shell 385	
μπλε βαθύ, 1 000 γ	03591
διαφανές, 1 000 γ	03592
μπεζ, 1 000 γ	03513
γκρι, 1 000 γ	03843
λευκό, 1 000 γ	03841
luxaprint® 3D model 385	
διάφανο, 1 000 γ	03606
ροζ, 1 000 γ	03609
πράσινο, 1 000 γ	03610
κόκκινο, 1 000 γ	03611
μπλε βαθύ, 1 000 γ	03728

LATVISKI

Gaismā cietējoša vienu komponenta lak uz (met)akrilāta bāzes ģenerativi izgatavotu ausu ieliktņu lakošanai, kas izgatavoti uz (met)akrilāta bāzes (piem., luxaprint® shell/mould)

Paredzamie lietotāji
Personas, kuram ir nepieciešams izgatavot ausu ieliktni.

Paredzamie lietotāji
Ausu ieliktņu laboratorija, otorinolaringoloģes, dzirdes aparātu akustiķis

Apstrādes process
1. Strādājot ar **luxaprint® shellac**, izmantojiet aizsargcimdus un aizsargbrilles. Apstrādes laiki jāveic nosūkšanas.
2. Detalās (apaļas raupjas (piem., ar smilšpapīru).
3. Notīriet detalās ar izopropanolu (maks. 2 min.).
4. Noslaukojiet detalās ar saspiestu gaisu (uz virsmas nedrīkst būt nekādas alkohola paliekas).
5. Notaisojiet detalās: Uzklājiet laku ar otu vai veiciet lakošanas procedūru. Pēc iegremdēšanas notīriet lakas paliekas nokratot (uzmanīgi, ievērojiet aizsargbrilles un aizsargcimdus).
6. Lakas sacietēšana:
   A. Ar fluorescēšanas UVA fluorescences lampām (piem., ELS Egger) kopā ar aktuatoru
   – Gaismošanas laiks 4 min.
   – Ja ierīce ir tikai divas UVA fluorescences lampas, noklaokojam ausu ieliktņim gaismošanas laiki ierīcē ir jāgriežas.
   – Gaismošanas procesam ir piemērotas ierīces ar vismaz divām UVA fluorescences lampām (tips PL-S 9W/10 UVA 350-400 nm Хмакс = 370 nm).
   Б. Ar Egger eLED.LP3 kopā ar aktuatoru
   – Gaismošanas laiks: 2 x līmenis 1 (atbilst 2 x 1 min).
7. Pēc sacietēšanas rūpīgi notīriet ausu ieliktņi, skaņas kanāla urbumus, atvēres u. c. ar tīrīšanas šķidrumu, piem., izopropanolu, lai noņemtu iespējamās materiāla paliekas.

Apstrāde
- Nepieciešamais gaismošanas laiks ir atkarīgs no izmantotās gaismošanas ierīces un detaļu/ausu ieliktņu ģeometrijas, kā arī to izvietojuma gaismošanas procesā.
- Svarīgi ir ievērot, lai laika pēc gaismošanas ieliktņi nebūtu lipīga. Tikai tad, kad laka ir pilnībā polimerizēta, ir ieņēmusi bioloģiskā saderība. Jānodrošina nevainojama gaismošanas ierīces darbība.
- Apstrādes temperatūra 23 °C ± 2 °C

Drošības norādījumi
- Lietot tikai norādītajam mērķim un apmācītam profesionālam personālam.
- Izvairīties no tieša kontakta ar šķidro materiālu un detaļām pirms galīgās sacietēšanas, īpaši attiecas uz grūtniecēm un sievietēm barošanas laikā. Kairina ādu un acis (iespējama sensibilizācija).
- Apstrādājot neizgaismotu materiālu, ievērojiet individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargcimdus un aizsargbrilles).
- Visot sacietējušā materiāla pēcapstrādi, izmantojiet atbilstošā piemērotos individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargcimdus, aizsargbrilles, sejas maska).
- Ja nokļūst saskarē ar acīm, tās nekavējoties rūpīgi ūdeņainā ūdenī un konsultējieties ar ārstu.
- Ja nokļūst saskarē ar ādu, nekavējoties to nomazgājiet ar lielu daudzumu ūdens un ziepēm.
- Ievērojiet norādījumus par ādas un dzīvības aizsardzību.
- Par rīkiem un drošības norādījumiem lasiet attiecīgajā drošības datu lapā.

Norādījumi
- Detax neuzņemas nekādu atbildību par kļūdaini veiktu lietošanu.
- Materiāla viegli zilganá nekāda ietekme aizsargā pret dzeltēšanu un nolaižoties ausu ieliktņi vairs nav redzama.
- Pudeles vienmēr bīdi noslēdzot, pēc katras lietošanas tūlīt rūpīgi aizvērt.
- Ņemiet vērā drošības datu lapu!

Lietotājam un/vai pacientam:
Par visām nelaimes gadījumiem ar šādu sastāpjam negadījumiem nekavējoties paziņojot pa e-pastu incident@detax.com un tās dalībvalsts kompetenčū iestādei, kurā lietotājs vai sūtītājbērnību un/vai dzīvo pacients.

Uzglabāšana
- **luxaprint® shellac** uzglabāt sausā (2 °C–25 °C) un tumšā vietā. Pat neliela gaismas iedarbība var izraisīt polimerizāciju.

Kontrindikācijas
Satur (met)akrilātus un fosfīna oksīdu.
luxaprint® shellac sastāvdaļas dažiem cilvēkiem var izraisīt alerģiskas reakcijas. Šādos gadījumos jāpārtrauc produkta lietošana.

Blakusparādības
Produkts var izraisīt alerģiskas reakcijas.

Likvidēšana
Satura/iepakojuma likvidēšanu veicet saskaņā ar vietējiem/reģionālajiem/valsts un starptautiskajiem noteikumiem.

Papildu informācija pieejama www.detax.com

Beoogd gebruik:
UV-lak voor 3D-uitgeprinte otoplastieken

Indicatie:
Lakken van generatief vervaardigde otoplastieken op basis van (met)acrylaten

Kleur van het product:
Helder

Verwerking:
op een temperatuur van 23 °C ± 2 °C

Bewaren:

Bestelinformatie:

luxaprint® shellac	
helder, 10 ml	04006
helder, 100 ml	03594
helder, 300 ml	03595
luxaprint® shellac color	
zwart, 10 ml	03701
zwart, 100 ml	03683
geel, 50 ml	03702
geel, 100 ml	03684
groen, 50 ml	03703
groen, 100 ml	03685
oranje, 50 ml	03704
oranje, 100 ml	03686
rood, 50 ml	03705
rood, 100 ml	03687
paars, 50 ml	03706
paars, 100 ml	03688
zwart, 50 ml	03707
zwart, 100 ml	03689
donkerblauw, 50 ml	03708
blauw, 100 ml	03690
wit, 50 ml	03709
wit, 100 ml	03691
transparant, 50 ml	03710
transparant, 100 ml	03692
luxaprint® 3D shell 385	
intensief blauw, 1 000 g	03591
intensief rood, 1 000 g	03592
beige, 1 000 g	03513
grijs, 1 000 g	03843
wit, 1 000 g	03841
luxaprint® 3D model 385	
transparant, 1 000 g	03606
roze, 1 000 g	03609
groen, 1 000 g	03610
blauw, 1 000 g	03611
intensief blauw, 1 000 g	03728

NEDERLANDS

Lichtuithardende eencomponentlak op (meth)acrylaatbasis, voor het lakken van generatief vervaardigde otoplastieken gemaakt met behulp van (meth)acrylaten (bijv. luxaprint® shell/mould)

Doelgroep van patiënten
Personen voor wie een otoplastiek moet worden gemaakt.

Beoogde gebruikers
Laboratorium voor otoplastieken, KNO-arts, audicien

Verwerkingsproces
1. Draag bij het toepassen van **luxaprint® shellac** beschermende handschoenen en een veiligheidsbril. Zorg bij verwerking voor voldoende luchtafzuiging.
2. Ruw de onderdelen op (bijv. met schuurpapier).
3. Reinig de onderdelen in isopropanol (max. 2 min.).
4. Droog de onderdelen met perslucht (er mag geen restalcohol achterblijven op het oppervlak).
5. Onderdelen lakken: breng de lak met een penseel aan of door ondergedompelen. Verwijder overtollige lak door deze na het dompelen van het onderdeel te schudden (veiligheidsbril / beschermende handschoenen dragen).
6. Uitharding van de lak:
   A. Met conventionele UV-A-fluorescentielampen (bijv. ELS Egger), in combinatie met een kantelmotor
   – Belichtingstijd 4 min.
   – Degenen die gebruikmaken van fluorescentielampen dienen tijdens de belichting in het apparaat roddinaalen, als het apparaat maar over twee fluorescentielampen beschikt.
   – Gebruik voor de lichtuitharding apparaten met minimaal twee UV-A-fluorescentielampen (type PL-S 9W/10 UVA 350-400 Хмакс=370 nm).
   B. Met Egger eLED.LP3 in combinatie met een kantelmotor
   – Belichtingstijd: 2 x niveau 1 (komt overeen met 2 x 1 min).
7. Reinig na de uitharding de otoplastiek de gehoorkanaalopeningen, ventilatiegaten, etc. grondig met reinigingsvloeistof, bijv. isopropanol, om eventuele restanten te verwijderen.

Verwerking
- De noodzakelijke belichtingstijd hangt af van de gebruikte belichtingsinrichtingen, de vorm van de onderdelen/otoplastieken en de positie ervan tijdens het belichten.
- Het is belangrijk dat de lak na het uitharden nergens meer kleeft. Alleen na volledige polymerisatie is de lak is echt biocompatibel.
- Controleer of de belichtingsinrichting goed de juiste manier werkt.
- Verwerkingstemperatuur 23 °C ± 2 °C

Veiligheid
- Uitsluitend voor het genoemde beoogde gebruik door geschoold personeel.
- Direct contact met het vloeibare materiaal en de onderdelen voorafgaand aan de uitharding vermijden, vooral bij vrouwen die zwanger zijn of borstvoeding geven. Irriteert de ogen en de huid (sensibilisatie mogelijk).
- Bij het lakken van het niet-uitgehard materiaal persoonlijke beschermingsmiddelen dragen (veiligheidshandschoenen, veiligheidsbril, mondbeschermingi dragen.
- Bij de afwerking van het uitgehard materiaal persoonlijke beschermingsmiddelen dragen (veiligheidshandschoenen, veiligheidsbril, mondbeschermingi dragen.
- Spoel ogen onmiddellijk en grondig met water wanneer ze met de lak in contact komen.
- Was het material bij contact met de huid direct met veel water en zeep.
- De voorzorgsmaatregelen en voorzorgsmaatregelen van de lak in acht nemen.
- Raadpleeg het betreffende veiligheidsinformatieblad voor de gevaarsaanduidingen en veiligheidsinstructies.

Instructies
- Detax stelt zich niet aansprakelijk voor schade die veroorzaakt is door een verkeerd gebruik.
- De licht blauwe tint van het material beschermt tegen verkleuring en is op de gelakte otoplastiek niet meer te zien.
- De verpakking altijd goed gesloten houden, na elk gebru

luxaprint® shellac

POLSKI

Światłoutwardzalny lakier jednokomponentowy na bazie (met-)akrylanów do lakierowania wkładek usznych produkowanych metodą druku 3D z materiału na bazie (met-)akrylanów (np. luxaprint® shell/mould)

Grupa docelowa
Osoby, u których ma zostać wykonana wkładka uszna.

Przewidywany użytkownik
Laboratoria produkujące wkładki uszne, laryngologi, protetycy słuchu

Proces przetwarzania
1. Podczas stosowania **luxaprint® shellac** nosić rękawice i okulary ochronne. Podczas obróbki wyciąg musi być włączony.
2. Zmatowić elementy (np. papierem ściernym).
3. Oczyścić elementy w izopropanolu (maks. 2 min).
4. Wysuszyć elementy sprężonym powietrzem (na powierzchniach nie mogą znajdować się resztki alkoholu).
5. Polakierować elementy Rainiel lakierem pędzelkiem lub metodą zanurzeniową. Po zanurzeniu strzęsnąć nadmiar lakieru (uwaga: nosić okulary ochronne / rękawice ochronne).
6. Utwardzanie lakieru:
   a. Konwencjonalnym światłowskami UVA (np. ELS Eigen) w połączeniu z obrotnicą
   – Czas naświetlania 4 min.
   – Jeśli urządzenie jest wyposażone tylko w dwie światłowki UVA, polakierowaną wkładka usza musi podczas naświetlania obracać się w komorze urządzenia.
   – Do tego procesu naświetlania mogą być stosowane urządzenia wyposażone w co najmniej dwie światłowki UVA (typu PL-S 9W/10 UVA 350-400 nm λmax=370 nm).
   b. Z Eigen eLED LP7 w połączeniu z obrotnicą
   – Czas naświetlania: 2 x poziom 1 (odpowiada 2 x 1 min).
7. Aby usunąć ew. resztki materiału, poutwardzaniu dokładnie umyć wkładkę uszną i jej otwory kanałowe, wentylacyjne itp. płynem do czyszczenia, np. izopropanolem.

Przetwarzanie
- Wymagany czas naświetlania zależy od zastosowanego urządzenia i geometrii elementów / wkładek usznych, jak również ich rozmieszczenia podczas procesu naświetlania.
- Ważne jest, aby lakier po utwardzeniu nigdzie się nie kleił. Biokompatybilność jest zagwarantowana jedynie przy pełnej polimeryzacji lakieru. Urządzenie do naświetlania musi działać prawidłowo.
- Temperatura przetwarzania 23 °C ± 2 °C

Wskazówki bezpieczeństwa
- Tylko podane przeznaczenie przez wykwalifikowany personel specjalistyczny.
- Unikać bezpośredniego kontaktu z płynnym materiałem i elementami przed utwardzeniem, zwłaszcza w przypadku kobiet w ciąży / karmiących piersią. Działa drażniąco na oczy i skórę (możliwa reakcja alergiczna)
- Podczas obróbki nieutwardzonego materiału nosić środki ochrony indywidualnej (rękawice ochronne, okulary ochronne, maska twarzowa).
- Podczas obróbki kolorowej utwardzonego materiału nosić odpowiednie środki ochrony indywidualnej (rękawice ochronne, okulary ochronne, maska twarzowa).
- W przypadku kontaktu z oczami dokładnie przepłukać wodą i skonsultować się z lekarzem.
- W przypadku kontaktu ze skórą natychmiast przemyć dużą ilością wody z mydłem.
- Przestrzegać wskazówek dotyczących przygotowania oraz bezpiecznego użytkowania.
- Wskazówki bezpieczeństwa i środki ostrożności podane w odpowiednim karcie charakterystyki bezpieczeństwa.

Wskazówki
- Detaz nie odpowiada za szkody spowodowane niefachowym zastosowaniem.
- Lekko niebieskawy odcień materiału chrom go przed zółknięciem i jest bezpieczny dla pacjenta.
- Pojemnik podczas przechowywania musi być stale szczelnie zamknięty. Należy go starannie zamknąć po każdym użyciu.
- Należy postępować według karty charakterystyki bezpieczeństwa!

Dla użytkowników i / lub pacjenta:
Każdy poważny incydent pacjenta z wyrobem należy zgłosić niezwłocznie producentowi na adres incident@detax.com i właściwemu organowi państwa członkowskiego, w którym użytkownik lub pacjent mają miejsce zamieszkania.

Przechowywanie
- **luxaprint® shellac** przechowywać w miejscu suchym (przy temperaturze 2 °C – 25 °C) ciemnym. Nawet niewielka ilość światła może spowodować polimeryzację.

Przewiększkarania
Zawiera (met-)akrylany i tlenki fosfin.
Składniki **luxaprint® shellac** mogą u niektórych osób wywołać reakcje alergiczne. W takim wypadku należy zaprzestać stosowania produktu.

Objawy niepożądane
Produkt może wywołać reakcje alergiczne.

Usuwanie
Zawartość/pojemnika oraz pojemnik usuwać zgodnie z przepisami lokalnymi / regionalnymi / krajowymi oraz międzynarodowymi.

Więcej informacji na stronie www.detax.com

Przeznaczenie:
Lakier UV-utwardzany do produkcji wkładek usznych wykonanych metodą druku 3D z materiału na bazie (met-)akrylanów

Wskazania:
Lakierowanie wkładek usznych wykonanych metodą druku 3D z materiału na bazie (met-)akrylanów

Kolor produktu:
bezbarwny

Przetwarzanie:
przy 23 °C ± 2 °C

Przechowywanie:

Informacje dotyczące zamówienia:
– Czas naświetlania 4 min.
– Jeśli urządzenie jest wyposażone tylko w dwie światłowki UVA, polakierowaną wkładka usza musi podczas naświetlania obracać się w komorze urządzenia.
– Do tego procesu naświetlania mogą być stosowane urządzenia wyposażone w co najmniej dwie światłowki UVA (typu PL-S 9W/10 UVA 350-400 nm λmax=370 nm).
b. Z Eigen eLED LP7 w połączeniu z obrotnicą
– Czas naświetlania: 2 x poziom 1 (odpowiada 2 x 1 min).
7. Aby usunąć ew. resztki materiału, poutwardzaniu dokładnie umyć wkładkę uszną i jej otwory kanałowe, wentylacyjne itp. płynem do czyszczenia, np. izopropanolem.

Przetwarzanie
- Wymagany czas naświetlania zależy od zastosowanego urządzenia i geometrii elementów / wkładek usznych, jak również ich rozmieszczenia podczas procesu naświetlania.
- Ważne jest, aby lakier po utwardzeniu nigdzie się nie kleił. Biokompatybilność jest zagwarantowana jedynie przy pełnej polimeryzacji lakieru. Urządzenie do naświetlania musi działać prawidłowo.
- Temperatura przetwarzania 23 °C ± 2 °C

Wskazówki bezpieczeństwa
- Tylko podane przeznaczenie przez wykwalifikowany personel specjalistyczny.
- Unikać bezpośredniego kontaktu z płynnym materiałem i elementami przed utwardzeniem, zwłaszcza w przypadku kobiet w ciąży / karmiących piersią. Działa drażniąco na oczy i skórę (możliwa reakcja alergiczna)
- Podczas obróbki nieutwardzonego materiału nosić środki ochrony indywidualnej (rękawice ochronne, okulary ochronne, maska twarzowa).
- Podczas obróbki kolorowej utwardzonego materiału nosić odpowiednie środki ochrony indywidualnej (rękawice ochronne, okulary ochronne, maska twarzowa).
- W przypadku kontaktu z oczami dokładnie przepłukać wodą i skonsultować się z lekarzem.
- W przypadku kontaktu ze skórą natychmiast przemyć dużą ilością wody z mydłem.
- Przestrzegać wskazówek dotyczących przygotowania oraz bezpiecznego użytkowania.
- Wskazówki bezpieczeństwa i środki ostrożności podane w odpowiednim karcie charakterystyki bezpieczeństwa.

Wskazówki
- Detaz nie odpowiada za szkody spowodowane niefachowym zastosowaniem.
- Lekko niebieskawy odcień materiału chrom go przed zółknięciem i jest bezpieczny dla pacjenta.
- Pojemnik podczas przechowywania musi być stale szczelnie zamknięty. Należy go starannie zamknąć po każdym użyciu.
- Należy postępować według karty charakterystyki bezpieczeństwa!

Dla użytkowników i / lub pacjenta:
Każdy poważny incydent pacjenta z wyrobem należy zgłosić niezwłocznie producentowi na adres incident@detax.com i właściwemu organowi państwa członkowskiego, w którym użytkownik lub pacjent mają miejsce zamieszkania.

Przechowywanie
- **luxaprint® shellac** przechowywać w miejscu suchym (przy temperaturze 2 °C – 25 °C) ciemnym. Nawet niewielka ilość światła może spowodować polimeryzację.

Przewiększkarania
Zawiera (met-)akrylany i tlenki fosfin.
Składniki **luxaprint® shellac** mogą u niektórych osób wywołać reakcje alergiczne. W takim wypadku należy zaprzestać stosowania produktu.

Objawy niepożądane
Produkt może wywołać reakcje alergiczne.

Usuwanie
Zawartość/pojemnika oraz pojemnik usuwać zgodnie z przepisami lokalnymi / regionalnymi / krajowymi oraz międzynarodowymi.

Więcej informacji na stronie www.detax.com

luxaprint® shellac

ROMÂNĂ

Lac mono-component cu întărire la lumină, pe bază de (met)acrilat pentru lăcuirea pieselor auriculare produse generativ pe bază de (met)acrilat (de ex. luxaprint® shell/mould)

Grupul țintă de pacienți
Persoanele pentru care trebuie să se realizeze o piesă auriculară.

Utilizatorii țintă
Laboratorii pentru piese auriculare, medici ORL, acousticieni

Proces de prelucrare
1. La aplicarea **luxaprint® shellac** trebuie purtate mănuși de protecție și ochelari de protecție. Prelucrarea a trebui efectuată sub aspirație.
2. Înlăturați componentele (ex. cu șmirghel).
3. Curățați componentele în izopropanol (max. 2 minute).
4. Uscați componentele cu aer comprimat (nu trebuie să rămână nicio urmă de alcool reziduale pe suprafață).
5. Lăcuiți piesele de lac Rainiel cu pensula sau lăcuirea prin scufundare. După scufundare, îndepărtați surplusul de lac prin scurtare (atenție: purtați ochelari de protecție/mănuși de protecție).
6. Întărirea lacului:
   a. Cu lămpi fl uorescente UVA convenționale (de ex. ELS Eigen) în conexiune cu un motor rotativ
   – Timp de expunere 4 minute
   – Piesa auriculară lăcuită ar trebui să se rotească în dispozitiv de pura expunerea la lumină, dacă dispozitivul dispune de doar două lămpi fl uorescente UVA.
   – Pentru procesul de expunere la lumină sunt adecvate dispozitivele cu cel puțin două lămpi fl uorescente UVA (tip PL-S 9W/10 UVA 350-400 nm λmax=370 nm).
   b. Cu Eigen eLED LP3. în conexiune cu un motor rotativ
   – Timp de expunere: 2 x nivel 1 (corespunde la 2 x 1 min.)
7. După întărirea piesei auriculare, glaciile de canal acustic, ventilațiile etc. trebuie curățate temeinic cu agent lichid de curățare, de ex. izopropanol, pentru îndepărtarea eventualei reziduuri.

Prelucrare
- Timpul necesar de expunere la lumină depinde de unitatea de expunere la lumină utilizată și de geometria componentelor / piesele auriculare, precum și de amplasarea acestora în cadrul procesului de expunere la lumină.
- Este important ca lacul să nu prezinte nicio urmă de aderie după întărire. Biocompatibilitatea este dată doar după ce lacul este complet polimerizat. Capacitatea funcțională corespunzătoare a unității de expunere la lumină trebuie asigurată.
- Temperatura de prelucrare 23 °C ± 2 °C

Indicații de siguranță
- Se va utilizarea numai în scopul specificat, de către personal specializat și instruit.
- A se evita contactul direct cu materialul lichid și componentele înainte de întărire, în special de către femeile însărcinate/care alăptează și copii (poate provoca sensibilizare).
- La prelucrarea materialului neîntărit, se va purta echipament individual de protecție (mănuși de protecție, ochelari de protecție).
- La prelucrarea uleioasă a materialului întărit, purtați echipamente individuale de protecție adecvate (mănuși de protecție, ochelari de protecție, mască pentru gură).
- În cazul contactului cu ochii, clătiți temeinic cu apă și consultați medicul.
- În cazul contactului cu pielea, spălați imediat cu multă apă și săpun.
- Trebuie respectate instrucțiunile de prelucrare și măsurile de precauție.
- Consultați fișa tehnică de securitate pentru instrucțiuni de siguranță și pericole.

Indicații
- Detaz nu răspunde pentru daunele cauzate de utilizarea incorectă.
- Nuanța ușor albastră a materialului este pentru protecția pacientului și este inofensivă și nu mai este vizibilă pe casca auriculară lăcuită.
- Păstrați întotdeauna recipientele închise etanș, după fiecare utilizare închideți-le imediat cu atenție.
- Respectați fișa tehnică de securitate!

Pentru utilizatorii și/sau pacienții:
Toate incidentele grave în legătură cu acest produs trebuie raportate imediat la incident@detax.com și la autoritatea competentă a statului membru în care este stabilit utilizatorul și/sau pacientul.

Depozitare
- **Depozitați luxaprint® shellac** într-un loc uscat (la 2 °C - 25 °C) și fără de lumină. Chiar și o expunere redusă la lumină poate declanșa polimerizarea.

Contraindicație
Conține (met)acrilați și oxid de fosfină.
Ingredientele din **luxaprint® shellac** pot provoca reacții alergice la personale predispuse. Într-un astfel de caz se va renunța la utilizarea ulterioară a produsului.

Efecte secundare
Produsul poate provoca reacții alergice.

Eliminarea
Conținutul/recipientul se va elimina în conformitate cu reglementările locale/regionale/naționale și internaționale.

Informații suplimentare la adresa www.detax.com

Destinat pentru:
Lac UV pentru piese auriculare imprimate 3D

Indicație:
Lăcuirea pieselor auriculare produse generate pe bază de (met)acrilat

Culoare produs:
incolor

Prelucrare:
la 23 °C ± 2 °C

Depozitare:

Informații pentru comandă:

luxaprint® shellac
incolor, 50 ml 04006
incolor, 100 ml 03594
incolor, 250 ml 03595

luxaprint® shellac color
roșu, 50 ml 03701
albastru, 50 ml 03683
albastru, 100 ml 03682
albastru, 250 ml 03684
galben, 50 ml 03702
galben, 100 ml 03703
galben, 250 ml 03705
verde, 50 ml 03685
verde, 100 ml 03704
verde, 250 ml 03706
roșu, 50 ml 03707
roșu, 100 ml 03708
roșu, 250 ml 03709
portocaliu, 50 ml 03687
violet, 50 ml 03686
violet, 100 ml 03688
negru, 50 ml 03857
negru, 100 ml 03856
negru, 250 ml 03855
maro, 50 ml 03690
maro, 100 ml 03689

luxaprint® 3D shell 385
albastru intens, 1.000 g 03591
albastru intens, 500 g 03601
albastru intens, 100 g 03513
albastru intens, 250 g 03843
albastru intens, 1.000 g 03841

luxaprint® 3D mould 385
transparent, 1.000 g 03608
transparent, 500 g 03609
transparent, 100 g 03610
transparent, 250 g 03611
transparent, 1.000 g 03728

Mai multe informații la adresa www.detax.com

Avsedd användning:
UV-lack för 3D-tryckt otoplastik

Indikation:
Lackering av genererat tillverkad otoplastik av typ (met)akrylat

Produktfärg:
färglös

Bearbetning:
vid 23 °C ± 2 °C

Lagring:

Beställningsinformation:

luxaprint® shellac
klar, 50 ml 04006
klar, 100 ml 03594
färglös, 300 ml 03595

luxaprint® shellac color
röd, 50 ml 03701
blå, 50 ml 03683
blå, 100 ml 03682
blå, 250 ml 03684
gul, 50 ml 03702
gul, 100 ml 03703
gul, 250 ml 03705
grön, 50 ml 03685
grön, 100 ml 03704
grön, 250 ml 03706
orange, 50 ml 03707
orange, 100 ml 03708
orange, 250 ml 03709
violett, 50 ml 03687
violett, 100 ml 03686
svart, 50 ml 03857
svart, 100 ml 03856
brun, 50 ml 03690
brun, 100 ml 03689

luxaprint® 3D shell 385
intensiv blå, 1.000 g 03591
intensiv blå, 500 g 03601
intensiv blå, 100 g 03513
intensiv blå, 250 g 03843
intensiv blå, 1.000 g 03841

luxaprint® 3D mould 385
klar, 1.000 g 03608
klar, 500 g 03609
klar, 100 g 03610
klar, 250 g 03611
klar, 1.000 g 03728

Mer information på www.detax.com

luxaprint® shellac

SLOVENSKY

Svetlom tuhnúci jednozložkový metakrylátový lak na pečatenie generatívne vyrobených úzkych kôncoviek z materiálov na báze metakrylátových živíc (napr. luxaprint® shell/mould)

Cieľová skupina pacientov
Osoby, pre ktoré je nutné vyhotovenie úzkych kôncoviek.

Predpokladaní používatelia
Laboratóriá na výrobu úzkych kôncoviek, ušný rozvojár/ucho krejčí/lekárka / akustik načúvacích prístrojov

Postup spracovania
1. Pri použití výrobku **luxaprint® shellac** používajte ochranné rukavice i ochranné okuliare. Pri spracovaní by mal byť zapnutý odsávač.
2. Zdrsnite jednotlivé diely (napr. pomocou brúsneho papiera).
3. Vyčistite diely v izopropanole (max. 2 minúty).
4. Opracované diely vysušte stlačeným vzduchom (na povrchu nesmú zostať žiadny zbytkový alkohol).
5. Jednotlivé diely lakujte Rainiel nanedovýpočet. Lak nanášajte buď pomocou štetca alebo ponáraním lakovaného dielu do laku. Pri lakovaní ponáraním odstráňte zvyšky prebytočného laku potriasaním (pozor: používajte pitnom ochranné okuliare/ rukavice).
6. Vytvrdnutie laku:
   a. Pomocou konvenčného zariadenia s konvenčnými fl uorescujúcimi ultrafialovými lampami (napr. ELS Eigen) spolu s otočným motorem
   – Doba expozície 4 min
   – Pokiaľ má zariadenie pouze dvě UVA fl uorescentní lampy, měla by se nalakovaná sluchová pomůcka během svítění expozice v zařízení otáčet.
   – Pro proces fotopolymerizace jsou vhodné přístroje s minimálně dvěma UVA fl uorescentními lampami (typ PL-S 9W/10 UVA 350-400 nm λmax=370 nm).
   b. S Eigen eLED LP3. spolu s otočným motorem
   – Doba expozice: 2 x stupeň 1 (odpovídá 2 x 1 min).
7. Po vytvrzení ušních prostředků důkladně očistěte otvory kanálu, ventilaci atd. čistící tekutinou, např. izopropanolem, aby se odstranily případné zbytky materiálu.

Zpracování
- Potřebná doba expozice závisí na použité expoziční jednotce a na geometrii komponentů / sluchových pomůcek a jejich uspořádání během expozičního procesu.
- Je důležité, aby lak po vytvrzení nikde nelepil. Biokompatibilita je zaručena pouze při úplné polymerizaci laku. Musí být zajištěna správná funkčnost expoziční jednotky.
- Pracovní teplota 23 °C ± 2 °C

Bezpečnostní pokyny
- Pouze k uvedenému použití vyškoleným odborným personálem.
- Před finálním vytvrzením se vyhněte přímému kontaktu s tekutým materiálem a jednotlivými komponenty, zejména u žen v těhotenství / kojících (hrozí nebezpečí senzibilizace). Obsah by se měl vyhnout očím (může dojít k podráždění).
- Při zpracovávání nepolymerizovaného materiálu noste osobní ochranné pomůcky (ochranné rukavice, ochranné brýle, ústní ochranu).
- Při finálním opracování vytvrzeného materiálu používejte vhodné osobní ochranné prostředky (ochranné rukavice, ochranné brýle, ústní ochranu).
- Dojde-li k kontaktu s očima, okamžitě důkladně vypláchněte vodou a vyhledejte lékařskou pomoc.
- Dojde-li k kontaktu s kůží, okamžitě důkladně omyjte vodou a mýdlem.
- Je třeba dodržet pokyny pro zpracování a bezpečnostní opatření.
- Informuje se o možných nebezpečích a bezpečnostních pokynech v příslušném bezpečnostním listu.

Upozornění
- Detaz neručí za škody, které vznikly chybným použitím.
- Lehce modrobílý odstín materiálu chrání k ochraně zubařovatel a lakovaná sluchová pomůcka již není vidět.
- Nádobku uchovávejte vždy těsně uzavřenou, po každém použití ihned uzavřete.
- Dbejte na informace v bezpečnostním listu!

Pro uživatele provádějící aplikaci a / nebo pacienta:
Jakákoli závažná nehoda pacienta, ke které dojde v souvislosti s dotčeným prostředkem, by měla být neprodleně hlášena výrobci na adrese incident@detax.com a příslušnému orgánu členského státu, v němž je uživatel a/nebo pacient uzasen.

Skladování
- **luxaprint® shellac** skladujte v suchu (při teplotách 2 °C až 25 °C) a chraňte před světlem. Již i mírné osvícení světlem může spustit proces polymerizace.

Kontraindikace
Obsahuje (met)akrylaty a oxid fosfinu.
Složky přípravku **luxaprint® shellac** mohou u osob s predispozicí vyvolat alergické reakce. V takovém případě produkt dále nepoužívejte.

Vedlejší účinky
Výrobek může vyvolat alergické reakce.

Likvidace
Obsah / obal dlíkvidujte v souladu s místními / regionálními / národními a mezinárodními předpisy.

Více informací naleznete na adrese www.detax.com

Účel použitia:
UV lak na otoplastike izdelane z 3D tiskalnikom

Indikacija:
Izdelava generativno izdelanih otoplastik na osnovi (met)akrilata

Barva izdelka:
brez barve

Obdelava:
pri 23 °C ± 2 °C

Skladiščenje:

Informacije za naročilo:

luxaprint® shellac
brez barve, 50 ml 04006
brez barve, 100 ml 03594
brez barve, 300 ml 03595

luxaprint® shellac color
rdeča, 50 ml 03701
modra, 50 ml 03683
modra, 100 ml 03682
modra, 250 ml 03684
rumena, 50 ml 03702
rumena, 100 ml 03703
rumena, 250 ml 03705
zelena, 50 ml 03685
zelena, 100 ml 03704
zelena, 250 ml 03706
oranža, 50 ml 03707
oranža, 100 ml 03708
oranža, 250 ml 03709
vijolična, 50 ml 03687
vijolična, 100 ml 03686
črna, 50 ml 03857
črna, 100 ml 03856
rjava, 50 ml 03690
rjava, 100 ml 03689

luxaprint® 3D shell 385
intenzivno modra, 1.000 g 03591
intenzivno modra, 500 g 03601
intenzivno modra, 100 g 03513
intenzivno modra, 250 g 03843
intenzivno modra, 1.000 g 03841

luxaprint® 3D mould 385
prozorno, 1.000 g 03608
prozorno, 500 g 03609
prozorno, 100 g 03610
prozorno, 250 g 03611
prozorno, 1.000 g 03728

Dodatne informacije na spletni strani www.detax.com

luxaprint® shellac

ČESKY

Světlem tuhnoucí jednozložkový lak na (meth)akrylátové bázi k lakování generativně vytištěných sluchových pomůcek, jejichž základem je (meth) akrylát (např. luxaprint® shell/mould)

Cílová skupina pacientů
Osoby, pro které má být zhotovena sluchová pomůcka.

Uživatelé potenciální
Laboratoř vyrábějící sluchové pomůcky, lékař/lékařka specialista na ORL, specialista/specialistka na sluchadla

Proces zpracování
1. Při aplikaci přípravku **luxaprint® shellac** noste ochranné rukavice a ochranné brýle. Při zpracování by měl být zapnutý odsávač.
2. Zdrsněte jednotlivé komponenty (např. brusným papírem).
3. Jednotlivé komponenty očistěte izopropanolem (max. 2 min).
4. Komponenty osušte stlačeným vzduchem (na povrchu nesmí zůstat žádný zbytkový alkohol).
5. Jednotlivé díly lakujte Lak můžete nanést buď štětcem, nebo komponenty do laku ponořit. Po ponoření nechte přebytečný lak dokápat štětcí (pozor: používejte ochranné brýle / ochranné rukavice).
6. Vytvrzení laku:
   a. Konvenčními zařízeními s konvenčními fl uorescujícími ultrafialovými lampami (např. ELS Eigen) spolu s otočným motorem
   – Doba expozice 4 min
   – Pokud má zařízení pouze dvě UVA fl uorescentní lampy, měla by se nalakovaná sluchová pomůcka během svítění expozice v zařízení otáčet.
   – Pro proces fotopolymerizace jsou vhodné přístroje s minimálně dvěma UVA fl uorescentními lampami (typ PL-S 9W/10 UVA 350-400 nm λmax=370 nm).
   b. S Eigen eLED LP3. spolu s otočným motorem
   – Doba expozice: 2 x stupeň 1 (odpovídá 2 x 1 min).
7. Po vytvrzení sluchové pomůcky důkladně očistěte otvory kanálu, ventilaci atd. čistící tekutinou, např. izopropanolem, aby se odstranily případné zbytky materiálu.

Zpracování
- Potřebná doba expozice závisí na použité expoziční jednotce a na geometrii komponentů / sluchových pomůcek a jejich uspořádání během expozičního procesu.
- Je důležité, aby lak po vytvrzení nikde nelepil. Biokompatibilita je zaručena pouze při úplné polymerizaci laku. Musí být zajištěna správná funkčnost expoziční jednotky.
- Pracovní teplota 23 °C ± 2 °C

Bezpečnostní pokyny
- Pouze k uvedenému použití vyškoleným odborným personálem.
- Před finálním vytvrzením se vyhněte přímému kontaktu s tekutým materiálem a jednotlivými komponenty, zejména u žen v těhotenství / kojících (hrozí nebezpečí senzibilizace). Obsah by se měl vyhnout očím (může dojít k podráždění).
- Při zpracování nepolymerizovaného materiálu noste osobní ochranné pomůcky (ochranné rukavice, ochranné brýle).
- Při finálním opracování vytvrzeného materiálu používejte vhodné osobní ochranné prostředky (ochranné rukavice, ochranné brýle, ústní ochranu).
- Dojde-li k kontaktu s očima, okamžitě důkladně vypláchněte vodou a vyhledejte lékařskou pomoc.
- Dojde-li k kontaktu s kůží, okamžitě důkladně omyjte vodou a mýdlem.
- Je třeba dodržet pokyny pro zpracování a bezpečnostní opatření.
- Informuje se o možných nebezpečích a bezpečnostních pokynech v příslušném bezpečnostním listu.

Upozornění
- Detaz neručí za škody, které vznikly chybným použitím.
- Lehce modrobílý odstín materiálu chrání k ochraně zubařovatel a lakovaná sluchová pomůcka již není vidět.
- Nádobku uchovávejte vždy těsně uzavřenou, po každém použití ihned uzavřete.
- Dbejte na informace v bezpečnostním listu!

Pro uživatele provádějící aplikaci a / nebo pacienta:
Jakákoli závažná nehoda pacienta, ke které dojde v souvislosti s dotčeným prostředkem, by měla být neprodleně hlášena výrobci na adrese incident@detax.com a příslušnému orgánu členského státu, v němž je uživatel a/nebo pacient uzasen.

Skladování
- **luxaprint® shellac** skladujte v suchu (při teplotách 2 °C až 25 °C) a chraňte před světlem. Již i mírné osvícení světlem může spustit proces polymerizace.

Kontraindikace
Obsahuje (met)akrylaty a oxid fosfinu.
Složky přípravku **luxaprint® shellac** mohou u osob s predispozicí vyvolat alergické reakce. V takovém případě produkt dále nepoužívejte.

Vedlejší účinky
Výrobek může vyvolat alergické reakce.

Likvidace
Obsah / obal dlíkvidujte v souladu s místními / regionálními / národními a mezinárodními předpisy.

Více informací naleznete na adrese www.detax.com

Tovább információk lásd www.detax.com

luxaprint® shellac

DEUTSCH

Lichthärtender Einkomponentenlack auf (Meth)acrylatbasis zum Lackieren generativ gefertigter Otoplastiken, die auf (Meth)acrylaten basieren (z.B. luxaprint® shell/mould)

Patientenzielgruppe
Personen, für die eine Otoplastik erstellt werden soll.

Vorgesehener Anwender
Otoplastiklabor, HNO-Arzt/Ärztin, Hörgeräteakustiker/-in

Verarbeitungsprozess
1. Bei der Anwendung von **luxaprint® shellac** Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Die Verarbeitung sollte unter Absaugung erfolgen.
2. Bauteile aufrauen (z.B. mit Sandpapier).
3. Bauteile in Isopropanol reinigen (max. 2 Min.).
4. Bauteile mit Druckluft trocknen (es darf sich kein Restalkohol mehr auf der Oberfläche befinden).
5. Bauteile mit Rainiel Lack eindünnen bei Bedarf und Pinsel auftragen oder Tauchlackieren. Nach dem Tauchen Lacküberschüsse durch Abschütteln entfernen (Achtung: Schutzbrille / Schutzhandschuhe tragen).
6. Aushärtung des Lacks:
   a. Mit konventionellen UVA Fluoreszenzlampen (z.B. ELS Eigen) in Verbindung mit einem Wendemotor
   – Belichtungszeit 4 Min.
   – Die lackierte Otoplastik sollte sich während der Belichtung im Gerät drehen, falls das Gerät nur über zwei UVA-Fluoreszenzlampen verfügt.
   – Für den Belichtungsprozess sind Geräte mit mindestens zwei UVA-Fluoreszenzlampen (Typ PL-S 9W/10 UVA 350-400 nm λmax=370 nm) ausreichend.
   b. Mit Eigen eLED LP3 in Verbindung mit einem Wendemotor
   – Belichtungszeit: 2 x Stufe 1 (entspricht 2 x 1 min).
7. Nach der Aushärtung die Otoplastik, Schallkanalbohrungen, Lüftungen, etc. gründlich mit Reinigungsflüssigkeit, z.B. Isopropanol reinigen, um eventuelle Rückstände zu entfernen.

Verarbeitung
- Die notwendige Belichtungszeit ist abhängig von der eingesetzten Belichtungseinheit und der Geometrie der Bauteile/ Otoplastiken sowie deren Anordnung beim Belichtungsprozess.
- Wichtig ist, dass der Lack nach der Aushärtung überall klebfrei ist. Nur wenn der Lack vollständig polymerisiert ist, ist die Biokompatibilität gegeben. Die ordnungsgemäße Funktionsfähigkeit der Belichtungseinheit muss sichergestellt sein.
- Verarbeitungstemperatur 23 °C ± 2 °C

Sicherheitshinweise
- Nur für den angegebenen Zweckbestimmung durch geschultes Fachpersonal.
- Direkten Kontakt mit dem flüssigen Material und den Bauteilen vor der Nachhärtung vermeiden, insbesondere bei schwangeren / stillenden Frauen (Gefahr der Sensibilisierung möglich).
- Beim Bearbeiten des unabgehärteten Materials persönliche Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille) tragen.
- Beim Nachbearbeiten des ausgehärteten Materials entsprechend geeignete, persönliche Schutzausrüstung tragen (Schutzhandschuhe, Mundschutz, Schutzbrille).
- Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
- Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abspülen.
- Die Verarbeitungshinweise und Vorsichtsmaßnahmen sind einzuhalten.
- Gefahren- und Sicherheitshinweise aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

Hinweise
- Detax haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung hervorgerufen werden.
- Die leichte Blaustichigkeit des Materials dient der Verträglichkeit und der Farbe des Zahnarzt Oberstück nicht mehr sichtbar.
- Behälter immer dicht verschlossen halten, nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.
- Sicherheitsdatenblatt beachten!

Für Anwender und/oder Patienten
Alle im Zusammenhang mit diesem Produkt aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle sind unverzüglich unter incident@detax.com sowie an die zuständige Behörde des Mitgliedstaates, in dem Anwender und/oder Patient niedergelassen ist, zu melden.

Lagerung
- **luxaprint® shellac** trocken (bei 2 °C - 25 °C) und lichtgeschützt lagern. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.

Kontraindikation
Enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxid.
Inhaltsstoffe von **luxaprint® shellac** können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen.

Nebenwirkungen
Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Entsorgung
Die Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen und internationalen Vorschriften durchführen.

Mehr Informationen unter www.detax.com

DE Gebrauchsanweisung
EN Instructions For Use
FR Mode d'emploi
ES Modo de empleo
IT Istruzioni per l'uso
DA Brugsanvisning
EL Οδηγίες χρήσης
HR Upute za uporabu
LV Lietošanas instrukcija
LT Naudojimo instrukcija
NL Gebruiksaanwijzing
NO Bruksanvisning
PL Instrukcja stosowania
PT Manual de instruções
RO Instrucțiuni de utilizare
SV Bruksanvisning
SK Návod na použitie
SL Navodila za uporabo
CS Návod k použití
HU Használati útmutató
RU Инструкция по применению
TR Kullanım kılavuzu

detax
Made in Germany
Detax GmbH
Schöne Aussicht 6
D-78315 Radolfzell / Germany
+49 7732 9510 0
www.detax.com
Gemäß Richtlinie 93/42/EWG über Medizinprodukte
CE
Lot-Nr. siehe Etikett
112025 5
Gemäß Richtlinie 93/42/EWG über Medizinprodukte
CE
Lot-Nr. siehe Etikett
112025 5

luxaprint® shellac

UV - Lack

luxaprint® shellac

PORTUGUÊS

Verniz de um componente de fotopolimerização à base de (met)acrilato para envernizar moldes otoplásticos fabricados generativamente à base de (met) acrilatos (por ex., luxaprint® shell/mould)

Grupo de pacientes a que se destina
Pessoas para as quais deve ser feito um modelo otoplástico.

Utilizadores pretendidos
Laboratório de otoplastia, médica/médico otorrinolaringologista, audioprotetista

Processo de processamento
1. Usar luvas de protetoras e óculos de proteção ao aplicar **luxaprint® shellac**. O processamento deverá ser feito sob aspiração.
2. Tornar componentes ásperos (por ex., com lixa).
3. Limpar os componentes em isopropanol (no máx. 2 min.).
4. Secar os componentes com ar comprimido (não deve permanecer mais nenhum resíduo de álcool na superfície).
5. Envernizar componentes: Aplicar verniz com um pincel ou envernizar por imersão. Remover o excesso de verniz sacudindo após a imersão (Atenção: usar óculos de protetoção / luvas de protetoção).
6. Endurecimento do verniz:
   a. Com lâmpadas fl uorescentes UVA convencionais (por ex. ELS Eigen) em conjunto com um motor de reversão
   – Tempo de exposição de 4 min.
   – O molde otoplástico envernizado deverá girar durante a exposição no dispositivo, se ele possuir apenas duas lâmpadas fluorescentes UVA.
   Para o processo de exposição, são apropriados dispositivos com pelo menos duas lâmpadas fl uorescentes UVA (do tipo PL-S 9W/10 UVA 350-400 nm λmax=370 nm).
   b. Com Eigen eLED LP3 em conjunto com um motor de reversão
   – Tempo de exposição: 2 x nível 1 (corresponde a 2 x 1 minutos).
7. Após o endurecimento, o molde otoplástico, as perfurações de canal acústico, as aberturas de ventilação etc. devem ser, cuidadosamente, limpados com um líquido de limpeza, tal como isopropanol, para que eqm removidos quaisquer resíduos.

Processamento
- O tempo de exposição necessário depende da unidade de exposição utilizada e da geometria dos componentes/moldes otoplásticos, bem como da sua disposição durante o processo de exposição.
- É importante que o verniz não tenha nenhuma aderência após o endurecimento. Só há biocompatibilidade quando o verniz está completamente polimerizado. Deve ser assegurado o funcionamento correto da unidade de exposição.
- Temperatura de processamento de 23 °C ± 2