

COSMOS PLUS CROWN & BRIDGE LT



PORTUGUÊS / ENGLISH / ESPAÑOL

INSTRUÇÕES DE USO / INSTRUCTIONS FOR USE / INSTRUCCIONES DE USO

FABRICADO E DISTRIBUÍDO POR:

MANUFACTURED AND DISTRIBUTED BY:

FABRICADO Y DISTRIBUIDO POR:

Yller Biomateriais S/A

Endereço / Address / Dirección: Av. Fernando Osório,
n°633, Pelotas/RS, Brasil

CEP: 96020-151

Tel.: +55 51 32727460

www.yller.com.br / sac@yller.com

CNPJ (Federal Tax Identification Number): 16.970.346/0001-52

Responsável técnico / Technical responsible/ Responsable técnico:

Aline de Oliveira Ogliari

CRO/RS N° 19623

Registro ANVISA N° / ANVISA Registration No.: 81009359003.

REV: 03

1. IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO

1.1. Nome técnico

Resina para impressão 3D.

1.2. Nome comercial do produto

- Cosmos Plus Crown & Bridge A1 LT (50g, 250g, 500g)
- Cosmos Plus Crown & Bridge B1 LT (50g, 250g, 500g)
- Cosmos Plus Crown & Bridge A2 LT (50g, 250g, 500g)
- Cosmos Plus Crown & Bridge A3 LT (50g, 250g, 500g)
- Cosmos Plus Crown & Bridge Bleach LT (50g, 250g, 500g)

1.3. Descrição do princípio físico e fundamentos da tecnologia do produto, aplicados para seu funcionamento e sua ação.

A Resina nano-híbrida Cosmos Plus Crown & Bridge LT é uma resina fotopolimerizável para a fabricação de pontes, coroas, facetas, inlays e onlays permanentes, as quais devem ser confeccionadas por profissionais habilitados em impressão 3D através das tecnologias DLP e LCD.

1.4. Especificações e características técnicas

1.4.1. Composição

Componentes
Oligômeros metacrilatos
Fotoiniciador
Carga Inorgânica
Aditivos
Pigmentos

2. ARMAZENAMENTO

Armazenar em local seco, com temperatura entre 2°C e 30°C. O produto não deve ser exposto à luz solar.

3. INSTRUÇÕES PARA USO

3.1. Preparo do arquivo de impressão 3D

- Realize o preparo do arquivo STL no software relacionado a impressora 3D, após, sugere-se realizar inicialmente a impressão de uma peça de calibração disponível no site da Yller, utilizando os parâmetros iniciais indicados.

- A espessura mínima recomendada é de 1.4mm, exceto facetas.
- Em coroas não exceder 3 unidades de elementos.

3.2. Mistura da resina

- Antes de adicionar a resina no reservatório da impressora, é necessário colocar o frasco em um agitador de rolos por 30 minutos para que as partículas inorgânicas da carga sejam bem distribuídas.
- Após ambiente a resina em banho maria, deixando na faixa de temperatura de 28°C a 32°C para facilitar a sua impressão 3D.
- Adicione a quantidade de resina no reservatório, conforme o nível do mesmo. Ao finalizar a impressão, retornar a resina ao frasco.

Nota: para a versão de 50g adicione diretamente a quantidade total no reservatório para confecção do dispositivo.

3.3. Pós processamento

- Após a conclusão do processo de impressão 3D, retire os dispositivos impressos da plataforma e efetue a retirada dos suportes cuidadosamente.
- Posteriormente, para remover o excesso de resina sobre o dispositivo, utilize um pano embebido em álcool isopropílico e uma escova dental para auxiliar na remoção. Em locais de difícil acesso, utilizar o auxílio de um microaplicador.

Nota: Não recomenda-se remover os excessos de resina por meio de imersão no álcool isopropílico. Quando imersas, as peças desenvolvem um acabamento esbranquiçado.

- Após, realize a secagem do dispositivo com ar comprimido.

- **Pós cura Pcure:** Imediatamente após a secagem com ar compri-

mido, realize a pós cura do dispositivo, utilizando o modo "Upper + lower 100%, por 20 minutos.

- **Pós cura Anycubic (Modelo Wash & Cure 2.0/ Modelo Wash & Cure 3.0):** Imediatamente após a secagem com ar comprimido, realize a pós cura do dispositivo por 60 minutos.

- **Pós cura Câmara UV 72w ou 36w:** Imediatamente após a secagem com ar comprimido, realize a pós cura do dispositivo por 60 minutos.

- **Pós cura Otofash (Modelo G171):** Imediatamente após a secagem com ar comprimido, realize a pós cura do dispositivo, utilizando 2000 de cada lado, totalizando 4000 ciclos.

Nota: Utilize os equipamentos indicados para a realização da pós cura ou equipamentos com especificações equivalentes.

- **Nota 2:** Para garantir a resistência mecânica dos dispositivos impressos, é essencial seguir os tempos de pós-cura recomendados.

- **Acabamento:** Realize o polimento para retirar as marcas de suporte e após realize o processo de maquiagem, conforme instruções do fabricante.

- Para finalizar realize a imersão do dispositivo em álcool 70° por 10 minutos.

3.4. Cimentação

- Realizar o protocolo de preparo das peças protéticas.
- Aplicar o Silano, conforme as instruções de uso.
- Realizar o preparo da estrutura dentária para receber a peça protética com a realização do protocolo adesivo. Para melhor desempenho, recomendamos a utilização de Adesivo odontológico universal. Siga as instruções de uso.
- Proceda à cimentação da peça utilizando o cimento resinoso, conforme as instruções de uso.

4. PRECAUÇÕES, RESTRIÇÕES E ADVERTÊNCIAS

4.1. Precauções

- Para a manipulação desse produto, recomenda-se a utilização de equipamentos de proteção individual, tais como luvas de proteção, roupa de proteção e proteção ocular.

- Certifique-se de executar todos os procedimentos mencionados nas instruções. A realização ineficiente de alguma etapa pós impressão pode deixar resquícios de material líquido sem cura que podem alterar as condições do planejamento do dispositivo.

- A utilização inadequada do equipamento de impressão pode comprometer as propriedades físicas e mecânicas do dispositivo final produzido a partir desse material.

- Siga as instruções de uso da impressora disponibilizadas pelo fabricante e verifique a necessidade de manutenção e calibração do equipamento.

- Mantenha o recipiente fechado quando não estiver sendo utilizado.

- Mantenha esse produto fora do alcance de crianças e animais.

- Não utilize o produto se sua embalagem estiver danificada.

- Não utilize o produto se sua validade estiver expirada.

- É de responsabilidade do profissional responsável utilizar os produtos e equipamentos em conformidade com suas instruções de uso.

- Não utilize o produto sem o conhecimento das técnicas adequadas. Execute sempre os procedimentos corretos, em condições e com equipamentos apropriados.

- Siga as instruções de uso fornecidas pelos fabricantes dos softwares utilizados para o planejamento dos dispositivos.

- Caso ocorra algum acidente envolvendo esse produto, informe ao fabricante utilizando os canais de comunicação disponíveis no site.

- Lavar as mãos e outras áreas expostas cuidadosamente após o manuseio.

- Evite a liberação para o meio ambiente.

4.2. Restrições e Advertências

A utilização desse produto é contraindicada para pessoas que possuem sinais de alergia ou irritação aos componentes químicos do material e/ou de metacrilatos.

5. INDICAÇÃO

Produto indicado para confecção de pontes, coroas, facetas, inlays e onlays permanentes.

6. VALIDADE

Indicada na embalagem.

7. REGISTRO DO PRODUTO

Reg. Anvisa Nº: 81009359003.

8. DESCARTE DE MATERIAIS

Para eliminar materiais, resíduos sólidos ou resquícios do produto recomenda-se consultar e cumprir a legislação vigente. Descarte o conteúdo líquido e recipiente em ponto de coleta de resíduos especiais ou perigosos de acordo com regulamentação local, regional, nacional e/ou inter cortante e realize o descarte em lixo hospitalar.

A Yller Biomateriais S/A não se responsabiliza por danos, de qualquer natureza, causados por uso incorreto ou não previsto nas instruções de uso.

ENGLISH INSTRUCTIONS FOR USE

1.PRODUCT CLASSIFICATION

1.1. Technical name

Resin for 3D printing.

1.2. Product trade name

- Cosmos Plus Crown & Bridge A1 LT (50g, 250g, 500g)

- Cosmos Plus Crown & Bridge B1 LT (50g, 250g, 500g)

- Cosmos Plus Crown & Bridge A2 LT (50g, 250g, 500g)

- Cosmos Plus Crown & Bridge A3 LT (50g, 250g, 500g)

- Cosmos Plus Crown & Bridge Bleach LT (50g, 250g, 500g)

1.3. Description of the Physical Principle and Fundamentals of the Product's Technology Applied to its Operation and Action

Cosmos Plus Crown & Bridge Micro LT Nano-hybrid is a photopolymerizable resin for the manufacture of permanent bridges, crowns, veneers, inlays and onlays, which must be made by professionals qualified in 3D printing using DLP and LCD technologies.

1.4. Technical specifications and characteristics

1.4.1. Composition

Components
Methacrylate oligomers
Photoinitiator
Inorganic Filler
Additives
Pigments

2. STORAGE

Store in a dry place at a temperature between 35.6°F and 86°F. The product must not be exposed to sunlight.

3.INSTRUCTIONS FOR USE

3.1. Preparing the 3D printing file

- Prepare the STL file in the software related to the 3D printer. Afterwards, it is suggested to initially print a calibration piece available on the Yller website, using the indicated initial parameters.

- The recommended minimum thickness is 1.4 mm, except for veneers.

- In crowns, do not exceed 3 element units.

3.2. Mixing the resin

- Before adding the resin to the printer reservoir, place the bottle in a roller shaker for 30 minutes so

that the inorganic particles of the filler are well distributed.

- After bringing the resin to room temperature in a water bath, keep it within the temperature range of 82.4°F to 89.6°F to facilitate 3D printing.

- Add the appropriate amount of resin to the reservoir, depending on its current level. After printing is complete, return the resin to the bottle.

Note: For the 50g version, add the total amount directly to the reservoir to make the device.

3.3. Post-processing

- Once the 3D printing process is complete, remove the printed devices from the platform and carefully remove the supports.

- Subsequently, to remove excess resin from the device, use a cloth soaked in isopropyl alcohol and a toothbrush to assist in removal. In hard-to-reach areas, use a micro-aplicador.

Note: It is not recommended to remove excess resin by immersing the device in isopropyl alcohol. When immersed, the parts develop a whitish finish.

- Afterwards, dry the device with compressed air.

- **Pcure Post-Curing:** Immediately after drying with compressed air, post-cure the device using the "Upper + Lower 100 %" mode for 20 minutes.

- **Anycubic Post-Curing (Modelo Wash & Cure 2.0/ Modelo Wash & Cure 3.0):** Immediately after drying with compressed air, post-cure the device for 60 minutes.

- **72 W or 36 W Chamber Post-Curing:** Immediately after drying with compressed air, post-cure the device for 60 minutes.

- **Otoflash Post-Curing (Modelo G171):** Immediately after drying with compressed air, post-cure the device using 2000 on each side, totaling 4000 cycles.

- **Note:** Use the equipment indicated for post-curing or equipment with equivalent specifications.

- **Note 2:** To ensure the mechanical strength of the printed devices, it is essential to follow the recommended post-curing times.

- **Finish:** Polish to remove the support marks and then carry out the make-up process, according to the manufacturer's instructions.

- Finally, immerse the device in 70° alcohol for 10 minutes.

3.4. Cementation

- Carry out the protocol for preparing the prosthetic pieces.

- Apply Silane according to the Instructions for Use.

- Prepare the teeth structure to receive the prosthetic piece and carry out the adhesive protocol. For best performance, we recommend using Universal dental adhesive. Follow the Instructions for Use.

- Proceed to cement the piece using Resin Cement, according to the Instructions for Use.

4. PRECAUTIONS, RESTRICTIONS AND WARNINGS

4.1. Precautions

- When handling this product, it is recommended to use Personal Protective Equipment, such as protective gloves, protective clothing, and eye protection.

- Make sure you carry out all the procedures mentioned in the instructions. Inefficient completion of any post-impression step may leave traces of uncured liquid material that may alter the planning conditions of the device.

- Improper use of the printing equipment may compromise the physical and mechanical properties of the final device produced from this material. Follow the printer's instructions for use provided by the manufacturer and check the need for maintenance and calibration of the equipment.

- Keep the container closed when not in use.

- Keep this product out of the reach of children and animals.

- Do not use the product if its packaging is damaged.

- Do not use the product if it has expired.

- It is the responsibility of the professional responsible to use the products and equipment in accordance with their Instructions for Use.

- Do not use the product without knowledge of the appropriate techniques. Always carry out the correct procedures in the right conditions and with the right equipment.
- Follow the Instructions for Use provided by the manufacturers of the software used for device planning.

- In the event of an accident involving this product, inform the manufacturer using the communication channels available on the website.

- Wash hands and other exposed areas thoroughly after handling.

- Avoid release into the environment.

4.2. Restrictions and warnings

The use of this product is contraindicated for people with signs of allergy or irritation to the chemical components of the material and/or methacrylates.

5. INDICATION

Product indicated for making permanent bridges, crowns, veneers, inlays and onlays.

6. VALIDITY

Indicated on the packaging.

7. PRODUCT REGISTRATION

Reg. Anvisa No: 81009359003.

ESPAÑOL INSTRUCCIONES DE USO

1. IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

1.1. Nombre técnico
Resina para impresión 3D.

1.2. Nombre comercial del producto

- Cosmos Plus Crown & Bridge A1 LT (50g, 250g, 500g)
- Cosmos Plus Crown & Bridge B1 LT (50g, 250g, 500g)
- Cosmos Plus Crown & Bridge A2 LT (50g, 250g, 500g)
- Cosmos Plus Crown & Bridge A3 LT (50g, 250g, 500g)
- Cosmos Plus Crown & Bridge Bleach LT (50g, 250g, 500g)

1.3. Descripción del principio físico y los fundamentos de la tecnología del producto, aplicados a su funcionamiento y acción.

La resina Nano-híbrida Cosmos Plus Crown & Bridge LT es una resina fotopolimerizable para la fabricación de puentes, coronas, carillas, inlays y onlays permanentes, que debe ser realizada por profesionales cualificados en impresión 3D mediante tecnologías DLP y LCD.

1.4. Especificaciones y características técnicas

1.4.1 Composición

Componentes
Oligómeros de metacrilato
Fotoiniciador
Relleno inorgánico
Aditivos
Pigmentos

2. ALMACENAMIENTO

Conservar en un lugar seco a una temperatura entre 2°C y 30°C. El producto no debe estar expuesto a la luz solar.

3. INSTRUCCIONES DE USO

3.1. Preparación del archivo de impresión en 3D

- Prepare el archivo STL en el software relacionado con la impresora 3D. A continuación, imprima una pieza de calibración disponible en el sitio web de Yller utilizando los parámetros iniciales indicados.

- El grosor mínimo recomendado es de 1,4 mm, excepto en el caso de las carillas.
- Para coronas, no supere las tres unidades de elementos.

3.2. Mezcla de la resina

- Antes de añadir la resina al depósito de la impresora, coloque el frasco en un agitador de rodillos durante 30 minutos de modo que las partículas inorgánicas del relleno queden bien distribuidas.
- A continuación, calienta la resina al baño maría, manteniéndola en un rango de temperatura de entre 28°C y 32°C para facilitar la impresión 3D.
- Añade la cantidad de resina al depósito, según el nivel del mismo. Una vez finalizada la impresión, devuelve la resina al frasco.
- **Nota:** Para la versión de 50g, añada la cantidad total directamente al depósito para fabricar el dispositivo.

3.3. Tratamiento posterior

- Una vez finalizado el proceso de impresión 3D, retire con cuidado los dispositivos impresos de la plataforma y los soportes.
- A continuación, para eliminar el exceso de resina del dispositivo, utilice un paño impregnado en alcohol isopropílico y un cepillo de dientes para facilitar la eliminación. En lugares de difícil acceso, utilice un microaplicador.

Nota: No se recomienda eliminar el exceso de resina sumergiéndola en alcohol isopropílico. Cuando se sumergen, las piezas adquieren un acabado blanquecino.

- A continuación, seque el dispositivo con aire comprimido.

Poscurado P cure: Inmediatamente después de secar con aire comprimido, poscure el dispositivo con el modo «Upper + lower 100%» durante 20 minutos.

Poscurado Anycubic (Modelo Wash & Cure 2.0/ Modelo Wash

& Cure 3.0): Inmediatamente después del secado con aire comprimido, realice el poscurado del dispositivo durante 60 minutos.

- Poscurado en cámara UV a 72 o 36 W: Inmediatamente después del secado con aire comprimido, realice el poscurado del dispositivo durante 60 minutos.

- Poscurado Otoflash (modelo G171): Inmediatamente después del secado con aire comprimido, poscure el dispositivo con 2000 en cada lado, con un total de 4000 ciclos.

- Nota: Utilice el equipo indicado para el poscurado o un equipo con especificaciones equivalentes.

- Nota 2: Para garantizar la resistencia mecánica de los dispositivos impresos, es esencial seguir los tiempos de poscurado recomendados.

- Acabado: Proceda a pulir para eliminar las marcas de apoyo y, a continuación, realice proceso de maquillaje según las instrucciones del fabricante.

- Por último, sumerja el dispositivo en alcohol de 70° durante 10 minutos.

3.4. Cementación

- Realice el protocolo de preparación de las piezas protésicas.
- Aplique Silano según las instrucciones de uso.
- Prepare la estructura dental para recibir la pieza protésica y realice el protocolo de adhesión.
- Para un mejor rendimiento, recomendamos utilizar adhesivo dental universal. Siga las instrucciones de uso.
- Cemente la pieza utilizando el cemento de resina, según las instrucciones de uso.

4. PRECAUCIONES, RESTRICCIONES Y ADVERTENCIAS

4.1. Precauciones

- Al manipular este producto, se recomienda el uso de equipo de protección individual, como

guantes protectores, ropa protectora y protección ocular.

- Asegúrese de llevar a cabo todos los procedimientos mencionados en las instrucciones.
- La realización ineficiente de cualquier paso posterior a la impresión puede dejar restos de material líquido no curado que podrían alterar las condiciones de planificación del dispositivo.
- El uso inadecuado del equipo de impresión puede comprometer las propiedades físicas y mecánicas del dispositivo final producido con este material.
- Siga las instrucciones de uso de la impresora proporcionadas por el fabricante y compruebe la necesidad de mantenimiento y calibración del equipo.
- Mantenga el envase cerrado cuando no se utilice.
- Mantenga este producto fuera del alcance de los niños y los animales.
- No utilice el producto si su embalaje está dañado.
- No utilice el producto después de su fecha de caducidad.
- Es responsabilidad del profesional encargado utilizar los productos y equipos de acuerdo con sus instrucciones de uso.
- No utilice el producto sin conocer las técnicas adecuadas. Realice siempre los procedimientos correctos, en las condiciones y con el equipo adecuados.
- Siga las instrucciones de uso proporcionadas por los fabricantes de los programas informáticos utilizados para planificar los dispositivos.
- En caso de accidente con este producto, informe al fabricante utilizando los canales de comunicación disponibles en el sitio web.
- Lávese bien las manos y otras zonas expuestas después de la manipulación.
- Evite su liberación al medio ambiente.

4.2. Restricciones y advertencias

El uso de este producto está contraindicado para personas que presenten signos de alergia o irritación a los componentes químicos del material o metacrilatos.

5. INDICACIÓN

Producto adecuado para la confección de puentes, coronas, carillas, inlays y onlays permanentes.

6. VALIDEZ

Se indica en el envase.

7. REGISTRO DEL PRODUCTO

Reg. Anvisa n.º: 81009359003.

8. ELIMINACIÓN DE MATERIALES

Para eliminar materiales, residuos sólidos o restos del producto, se recomienda consultar y cumplir la legislación vigente.

Elimine el contenido líquido y el envase en un punto de recogida de residuos especiales o peligrosos de acuerdo con la normativa local, regional, nacional o internacional, en un centro autorizado.

Si no hay legislación vigente, acondiciónelos en un recipiente para objetos punzantes y deséchelos junto con los residuos hospitalarios.

Yller Biomateriais S/A no se responsabiliza de los daños de cualquier naturaleza causados por un uso incorrecto o no previsto en las instrucciones de uso.



YLLER
A Neodent Brand