

[www.bego.com](http://www.bego.com)

# VarseoSmile TEMP

**GEBRAUCHSANWEISUNG**  
**INSTRUCTIONS FOR USE**  
**INSTRUCTIONS D'UTILISATION**  
**INSTRUCCIONES DE USO**  
**ISTRUZIONI PER L'USO**

Partners in Progress





## VarseoSmile Temp

Harz für den 3D-Druck von temporären Kronen- und Brückenversorgungen, Inlays, Onlays und Veneers.

### 1. Verwendungszweck/Indikation

VarseoSmile Temp ist ein lichthärtender, fließfähiger Kunststoff auf der Basis von Methacrylsäureestern zur Herstellung von provisorischen Kronen & Brücken, Inlays, Onlays und Veneers mit Hilfe von 405 nm DLP-Druckern.

### 2. Kontraindikationen

Bekannte Allergie gegen einen oder mehrere Inhaltsstoffe. Im Zweifelsfalle sollte die Allergie aufgrund eines spezifischen Tests schon vor der Applikation dieses Produktes abgeklärt und ausgeschlossen werden.

VarseoSmile Temp darf nicht für andere Zwecke als provisorische Kronen- und Brückenarbeiten verwendet werden. Jede Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann negative Auswirkungen auf die chemische und physikalische Qualität von aus VarseoSmile Temp 3D-Harz hergestellten Kunststoffen haben.

### 3. Sicherheitshinweise

VarseoSmile Temp wird nach höchsten Qualitätsstandards hergestellt und geprüft. Um die optimale Weiterverarbeitung zu gewährleisten, lesen Sie bitte die in dieser Gebrauchsanweisung enthaltenen Informationen sorgfältig durch. Die unsachgemäße Verwendung von VarseoSmile Temp und Nichtbeachtung von Angaben kann zur Beeinträchtigung der Qualität von aus VarseoSmile Temp 3D-Harz hergestellten Kunststoffen führen. Zum Schutz sind bei der Verarbeitung des Harzes und des nicht nachgehärteten Kunststoffes Nitrilhandschuhe, Schutzbrille und Kittel zu tragen. Handelsübliche medizinische Handschuhe bieten keinen dauerhaften Schutz gegen den sensibilisierenden Effekt von Methacrylaten. Wenn das Produkt mit dem Handschuh in Berührung kommt, ziehen Sie den Handschuh aus und entsorgen Sie ihn, waschen Sie Ihre Hände sofort mit Wasser und Seife und ziehen Sie einen neuen Handschuh an. Suchen Sie bei einer allergischen Reaktion einen Arzt auf.

Für das Handling des flüssigen Harzes und nicht nachbelichteter gedruckter Objekte (Objekte im „Grünzustand“) gelten die Sicherheits- und Vorsorgehinweise der Gebrauchsanweisung und des Sicherheitsdatenblattes von VarseoSmile Temp. Aufgrund möglicher Staubentwicklung beim Bearbeiten der gedruckten Objekte ist zusätzlich eine Staubmaske zu tragen.

Die Verwendung von Kunststoffteilen aus VarseoSmile Temp als Hilfsmittel für Nahrungsmittel- und Trinkanwendungen ist untersagt.



#### 4. Nebenwirkungen und Vorsorge

##### Vorsorge / Schutz

Das Tragen von Schutzkleidung ist beim Umgang mit VarseoSmile Temp vorgeschrieben. Schutzbrille und Nitrilhandschuhe sind zu verwenden. Weitere Informationen über die Handhabung des Produktes können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden und stehen im BEGO DownloadCenter unter [www.bego.com](http://www.bego.com) zur Verfügung. Es kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, dass in seltenen Fällen individuelle Reaktionen gegenüber einzelnen Komponenten auftreten können. In diesen Fällen sollte VarseoSmile Temp durch den entsprechenden Anwender nicht mehr verwendet werden. Treten Unverträglichkeiten oder allergische Reaktionen im Rahmen des Patientenkontakts auf, so sollte es nicht weiter verwendet werden.



##### ACHTUNG

##### Enthält:

Ethoxyliertes Bisphenol A-dimethacrylat, silanisiertes Dentalglas, pyrogene Kieselsäuren, Diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl)phosphinoxid, Inhibitoren

##### Gefahrenhinweise gemäß MSDS

- Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
- Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

##### Sicherheitshinweise gemäß MSDS

- Einatmen von Rauch/Dampf/Aerosol vermeiden.
- Freisetzung in die Umwelt vermeiden.
- Schutzhandschuhe/Augenschutz tragen.
- Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen / ärztliche Hilfe hinzuziehen.
- Kontaminierte Kleidung ausziehen und vor erneutem Tragen waschen.
- Inhalt/Behälter gemäß lokalen und nationalen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

**5. Allgemeine Hinweise zur Handhabung**

**Lieferung**

VarseoSmile Temp wird in den Farben A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin in lichtdichten und verschlossenen Flaschen geliefert.

Füllmenge:

- REF 41022 = 0,5 kg, A2 Dentin
- REF 41023 = 0,5 kg, A3 Dentin
- REF 41024 = 0,5 kg, C2 Dentin

Bitte überprüfen Sie bei Erhalt der Ware folgende Punkte:

- Unversehrtheit der Flasche/Packung
- Menge
- Lieferpapiere und Kennzeichnung

**Lagerung**

VarseoSmile Temp ist in der verschlossenen Originalflasche bei Raumtemperatur (ca. 22 °C), dunkel und trocken zu lagern. Es ist dabei darauf zu achten, +4 °C nicht zu unter- und +28 °C nicht zu überschreiten! Das aufgedruckte Mindesthaltbarkeitsdatum ist zu beachten. Im Falle der Verarbeitung von Material mit überschrittener Mindesthaltbarkeit kann eine einwandfreie Verarbeitung nicht weiter garantiert werden.

**6. Verarbeitung**

VarseoSmile Temp ist eine Systemkomponente für das BEGO Varseo 3D-Druck-System und auf die Verarbeitung im Varseo 3D-Drucker optimal abgestimmt.

Die Einstellungen für den Druck entnehmen Sie bitte der Geräte-Gebrauchsanweisung.

**Hinweis:**

- Konstruktionslänge max. bis zu 7 Glieder
- Ein Brückenglied max. einer Molarenbreite!
- Minimale Verbinderfläche: 12 mm<sup>2</sup>
- Minimale Wandstärke: 1 mm
- Minimale Wandstärke Frontzähne zervikal: 1,0 mm
- Inlays, Onlays, Veneers: min. 1,0 mm

Farb-Zuordnung für Individualisierung						
<b>A2 =</b>	A2	A3	B1	B2	D2	(A1)
<b>A3 =</b>	A3	A3,5	A4	B3	B4	
<b>C2 =</b>	C2	C3	C4	D3	D4	(C1)

Ein Individualisieren der Objekte ist mittels Malfarben z. B. els paintart\* Fa. Saremco Dental AG, Schweiz, möglich.

Im Rahmen der Verarbeitung bitte Schutzhandschuhe (Nitrilhandschuhe), Schutzkleidung, Schutzbrille bzw. Gesichtsschutz tragen!

Die ideale Verarbeitungstemperatur von VarseoSmile Temp liegt im Temperaturbereich zwischen 18–28 °C.

Beim Umfüllen ist darauf zu achten, das Druckharz nur so kurz wie möglich dem Tageslicht auszusetzen.

Für die weitere Verarbeitung – Auswahl des Harzes, Einrichten des Druckauftrages – im Rahmen des Druckprozesses ist die Gebrauchsanweisung des Varseo Druckers zu befolgen.

### Nachbearbeitung

Nach Beendigung des Druckvorganges werden die Druckobjekte mit Hilfe des mitgelieferten Spachtels von der Bauplattform gelöst. Das Druckobjekt sollte in zwei Schritten mit Ethanol (96 %), unter Zuhilfenahme eines Ultraschallbades, gereinigt werden.

**Hinweis:** Ethanol nie direkt ins Ultraschallbad füllen, sondern immer in dem empfohlenen Behälter (REF 19621) in das mit Wasser gefüllte Ultraschallbad stellen. Es ist ein explosionsgeschütztes Ultraschallbad zu verwenden.

1. Das Druckobjekt für **3 min** in einer mehrfach verwendbaren Ethanol-Lösung (96 %) mit Hilfe eines **ungeheizten** Ultraschallbades reinigen.
2. Das vorgereinigte Objekt muss für **2 min** mit frischer Ethanol-Lösung (96 %) mit Hilfe eines **ungeheizten** Ultraschallbades vollständig gereinigt werden. Anschließend wird das Druckobjekt aus dem Ethanolbad entnommen und zusätzlich mit Ethanol (96 %) besprüht, um letzte Harzreste vollständig abzuspülen.

**Tipp:** Mithilfe eines in Ethanol (96 %) getränkten Pinsels können Harzreste ebenfalls einfach entfernt werden.

Die Gesamtdauer der Reinigung von 5 Minuten nicht überschreiten, da es ansonsten zu einer Beeinträchtigung (Quellung des Objekts mit Ethanol) der gedruckten Objekte kommen kann. Nach der Reinigung wird das Druckobjekt mittels Druckluft, unter einer Absaugung, getrocknet. Sollte anschließend noch flüssiges Harz an der Objektoberfläche haften, kann es durch erneutes Absprühen mit Ethanol (96 %) und erneutem Abblasen vollständig entfernt werden.

### Ausarbeiten

Die Oberfläche der Versorgung vorsichtig abstrahlen (Perlablast micro REF 46092/54302). Im Anschluss werden die Supportstrukturen abgetrennt. Hierzu kann entweder eine Trenn-

\* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung/eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.

scheibe oder ein Seitenschneider genutzt werden. Das Tragen von Nitrilhandschuhen, Schutzbrille und Staubmaske ist für den Arbeitsschritt des Ausarbeitens empfohlen. Zum Erreichen der gewünschten Materialeigenschaften und Biokompatibilität müssen die vollständig gereinigten Druckobjekte nachgehärtet werden.

Ein Individualisieren der Objekte ist mittels Malfarben z. B. els paintart\* Fa. Saremco Dental AG, Schweiz, möglich. Das Individualisieren sollte immer auf dem gedruckten Objekt, **vor der finalen Polymerisation, erfolgen!**

### Empfohlener Ausarbeitungs- und Nachhärteprozess schrittweise:

1. Supportstrukturen abtrennen. Zum Abtrennen kann entweder eine Trennscheibe oder ein Seitenschneider genutzt werden.
2. Die Oberfläche der Objekte vorsichtig mit Perlablast micro (REF 46092/54302) und Strahldruck max. 1,5 bar abstrahlen.
3. Objekte vollständig ausarbeiten: zum Ausarbeiten und Konturieren können Hartmetallfräsen oder Diamantschleifkörper verwendet werden.
4. Optionaler Arbeitsschritt: Polieren der Objekte auf Hochglanz und anschließendes Individualisieren der Objekte mittels Malfarben z. B. els paintart\* Fa. Saremco Dental AG, Schweiz.
5. Nachbelichtung der Objekte mit Bego Otofash oder HiLite Power\* (siehe Tabelle unten), anschließend abkühlen lassen.
6. Für nicht individualisierte Objekte (Punkt 4. überspringen): Die Oberfläche der Objekte mit Bimsstein und Polierpaste polieren. Beim Polieren ist ein Überhitzen des Kunststoffes zu vermeiden. Die beste Oberflächenqualität wird durch Polieren nach der Nachbelichtung erreicht.

Die endgültigen Eigenschaften des Druckobjektes sind vom Nachhärteprozess abhängig. Die finalen Materialeigenschaften werden mit Lichtpolymerisationsgeräten mit folgenden Leistungsdaten erreicht: **zwei Xenon-Stroboskoplampen, Blitzfrequenz 10 Hz, Lichtspektrum 300–700 nm (z. B. BEGO Otofash) oder eine Xenon-Stroboskop-Lampe, Blitzfrequenz 20 Hz, Lichtspektrum 390–540 nm (z. B. HiLite Power\*, Fa. Heraeus Kulzer).**

VarseoSmile Temp			
<b>Nachhärtegerät</b>	BEGO Otofash (mit Schutzgas)	HiLite Power*	Bemerkung
<b>Blitze</b>	2 x 1.500	–	Objekt zwischen den Belichtungszyklen wenden
<b>Zeit [sec]</b>	–	2 x 90	

\* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung/eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.

**Hinweis:** Bei Nutzung des BEGO Otofash ist die Schutzgasfunktion zu verwenden. Sie führt zu einer weiteren Reduzierung des ohnehin geringen Restmonomergehaltes. Dazu die Schutzgasfunktion auf Schalterstellung 1 einstellen. Details sind der Bedienungsanleitung des Nachbelichtungsgerätes zu entnehmen.

**Hinweis:** Die angegebenen Zeiten gelten nur für regelmäßig gewartete Geräte, die eine entsprechende Lichtintensität leisten.

### **7. Lagerung und Transport gedruckter Objekte**

Die vollständig ausgehärteten Druckobjekte müssen bei Raumtemperatur gelagert und vor starken Lichtquellen geschützt werden.

### **8. Reinigung in Dentallabor und Zahnarztpraxis**

Vollständig ausgehärtete Kronen und Brücken aus VarseoSmile Temp können einfach gereinigt und desinfiziert werden. Eine Reinigung durch Abdampfen (z. B. mit Triton SLA) ist möglich. Eine Desinfektion im Tauchbad ist ebenfalls möglich. Auf die Eignung des Desinfektionsmittels für das Material ist zu achten.

### **9. Hinweis für Behandler und Patient**

Das Provisorium kann mit für die Zahnarztpraxis üblichen Composite-Polierern auf Hochglanz poliert werden. Das fertige Provisorium kann mit handelsüblichen provisorischen Zementen befestigt werden. Soll die anschließende definitive Versorgung mit Composite-Zement auf Methacrylatbasis befestigt werden, wird die Verwendung von eugenolfreien provisorischen Zementen empfohlen. Die Gebrauchsanweisung des Befestigungsmaterials ist zu beachten.

### **10. Entsorgung**

Das ausgehärtete und abgetrennte Material (Bodenplatte, Supportstruktur) ist nicht weiter verwendbar. Ausgehärtetes Material kann im Hausmüll entsorgt werden. Unverbrauchtes Harz oder zur Reinigung verwendetes Ethanol mit entsprechenden Harzrückständen sind beim örtlichen Entsorger oder einer entsprechenden Schadstoffannahmestelle unter Angabe des Sicherheitsdatenblattes zu entsorgen.



**11. Materialkennwerte und Lieferform**

Physikalische Daten			
Farbe	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin	Biegemodul	≥ 2.000 MPa
Dichte	ca. 1,4–1,5 g/cm <sup>3</sup>	Schichtstärke	50 µm
Viskosität	2.500–6.000 mPa*s	Wellenlänge	405 nm
Biegefestigkeit	≥ 80 MPa		

Lieferform				
	Inhalt	Einheit	Stück	REF
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	0,5 kg	Flasche	1	41022
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	0,5 kg	Flasche	1	41023
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	0,5 kg	Flasche	1	41024

**12. Geräte**

VarseoSmile Temp ist auf die Verarbeitung in den Varseo Druckern, Firma BEGO Bremer Goldschlägerei Wilhelm-Herbst GmbH & Co KG, abgestimmt.

**13. Etiketten-Symbole**



Hersteller



Chargenbezeichnung



Bestellnummer



Vor Sonnenlicht schützen



CE Zeichen



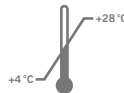
Gebrauchsanweisung beachten



Mindesthaltbarkeit



Achtung



Lager und Transporttemperatur



Nur für Fachpersonal

## VarseoSmile Temp

Resin for 3D printing of temporary crown and bridge restorations, inlays, onlays and veneers.

### 1. Intended use/Indication

VarseoSmile Temp is a light-curing, free-flowing plastic based on methacrylic acid esters for the production of temporary crowns and bridges, inlays, onlays and veneers using 405-nm DLP printers.

### 2. Contraindications

Known allergy to one or more ingredients. In cases of doubt, the allergy should be clarified and ruled out based on a specific test prior to the application of this product.

VarseoSmile Temp should not be used for purposes other than temporary crown and bridge work. Any deviation from these instructions for use can have negative effects on the chemical and physical quality of plastics made from VarseoSmile Temp 3D resin.

### 3. Safety instructions

VarseoSmile Temp is produced and tested according to the most stringent quality standards. In order to ensure optimum further processing, please read the information contained in the instructions for use carefully. The improper use of VarseoSmile Temp and failure to follow information can have a detrimental effect on the quality of plastic produced from VarseoSmile Temp 3D resin. Nitrile gloves, safety goggles and a coat must be worn as a means of protection when handling the resin and the plastic that has not been post-cured. Conventional medical gloves do not offer any lasting protection against the sensitising effect of methacrylates. If the product comes into contact with the glove, take the glove off and discard it, wash your hands immediately with water and soap and put on a new glove. Consult a physician in the event of an allergic reaction.

The safety and care instructions set down in the VarseoSmile Temp instructions for use and safety data sheet shall apply to the handling of liquid resin and printed objects that have not been post-cured (objects in the “green condition”). A dust mask must be worn too due to potential dust formation while the printed objects are being processed.

It is prohibited to use plastic parts made of VarseoSmile Temp as auxiliary equipment for food and drinks applications.

#### 4. Side effects and precautions

##### Precautions/Protection

It is essential that protective clothing be worn when handling VarseoSmile Temp. Safety goggles and nitrile gloves must be used. Further information on handling the product can be found in the safety data sheet and also downloaded from the BEGO Download Centre at [www.bego.com](http://www.bego.com). However, we cannot completely rule out the possibility of personal reactions to individual components in isolated cases. In such cases, the respective user should discontinue use of VarseoSmile Temp. If intolerances or allergic reactions occur when it comes into contact with the patient, discontinue use of the material.



**WARNING**

##### Contains:

Ethoxylated bisphenol A-dimethacrylate, silanized dental glass, fumed silica, diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl)phosphine oxide, inhibitors

Information on hazards as per MSDS

- May cause an allergic skin reaction.
- May cause long lasting harmful effects to aquatic life.

Safety instructions as per MSDS

- Avoid breathing fume/vapours/spray.
- Avoid release to the environment.
- Wear protective gloves/eye protection.
- If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.
- Take off contaminated clothing and wash before reuse.
- Dispose of contents/container as per local and national regulations.

#### 5. General information on handling

##### Delivery

VarseoSmile Temp is supplied in the colours A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin in lightproof and sealed bottles.

Filling quantity:

- REF 41022 = 0.5 kg, A2 Dentin
- REF 41023 = 0.5 kg, A3 Dentin
- REF 41024 = 0.5 kg, C2 Dentin

Please check the following points on receipt of the goods:

- Integrity of the bottle/pack
- Quantity
- Shipping documents and designation

## Storage

VarseoSmile Temp must be stored in the original sealed bottle at room temperature (approx. 22 °C) in a dark, dry place. It must be ensured that the temperature does not drop below +4 °C and does not exceed +28 °C! The minimum shelf life date printed on the product must be observed. Perfect processing cannot be guaranteed if materials which have exceeded their minimum shelf life date are used.

## 6. Processing

VarseoSmile Temp is one of the system components in the BEGO Varseo 3D print system and has been optimised for use in the Varseo 3D printer.

The printing settings can be found in the instructions for use for the equipment.

### Note:

- Max. construction length 7 units
- Pontic max. one molar width!
- Minimal connector surface: 12 mm<sup>2</sup>
- Minimal wall thickness: 1 mm
- Minimal wall thickness anterior teeth, cervical: 1.0 mm
- Inlays, onlays, veneers: min. 1.0 mm

### Colour assignment for individualization

<b>A2 =</b>	A2	A3	B1	B2	D2	(A1)
<b>A3 =</b>	A3	A3,5	A4	B3	B4	
<b>C2 =</b>	C2	C3	C4	D3	D4	(C1)

The objects can be customised using stains such as els paintart\* from Saremco Dental AG, Switzerland.

Please wear protective gloves (nitrile gloves), protective clothing, safety goggles and/or face protection during processing!

VarseoSmile Temp's ideal working temperature is in the temperature range between 18 °C and 28 °C.

When decanting, make sure that the printing resin is exposed to daylight for as short a period of time as possible.

For further processing – selecting the resin, setting up the print job – as part of the printing process, follow the Varseo printer instructions for use.

\* This symbol is a commercial designation/registered trademark of a company which is not part of the BEGO company group.

### Subsequent processing

On completion of printing, the print objects are released from the build platform using the spatula supplied. The print object should be cleaned in two steps with ethanol (96 %) using an ultrasonic bath.

**Note:** Never fill ethanol directly into the ultrasonic bath; place it in the recommended container (REF 19621) in the ultrasonic bath filled with water. Use an explosion-proof ultrasonic bath.

1. Clean the print object for **3 min** in a reusable ethanol solution (96 %) using an **unheated** ultrasonic bath.
2. The precleaned object must be cleaned thoroughly for **2 min** using a fresh ethanol (96 %) solution with the aid of an **unheated** ultrasonic bath. The print object is then removed from the ethanol bath and sprayed with additional ethanol (96 %) in order to fully rinse off any remaining resin residue.

**Tip:** Resin residues can also be removed using a brush soaked in ethanol (96 %).

The entire cleaning process should not take longer than 5 minutes as this could otherwise have a detrimental effect on the printed objects (swelling of the object with ethanol). After cleaning, the print object is dried using compressed air under an extraction unit. If there is liquid resin still adhering to the surface of the object, this can be completely removed by spraying again with ethanol (96 %) and re-drying.

### Finishing

Sandblast the surface of the restoration carefully (Perlablast micro REF 46092/54302). The support structures are then removed. To this end, either a cutting wheel or side cutters can be used. It is advisable to wear nitrile gloves, safety goggles and a dust mask when finishing. The completely cleaned print objects must be post-cured to attain the required material properties and biocompatibility.

The objects can be customised using stains such as *els paintart\** from Saremco Dental AG, Switzerland. The customisation should always be performed on the printed object and **prior to its final curing!**

### Step-by-step recommended finishing and post-curing process:

1. Remove support structures. They can be removed using either a cutting wheel or side cutters.
2. Sandblast the surface of the objects carefully with Perlablast micro (REF 46092/54302) and at a maximum blasting pressure of 1.5 bar.

\* This symbol is a commercial designation/registered trademark of a company which is not part of the BEGO company group.

3. Finish the objects completely. Finishing and contouring can be performed with carbide cutters or diamond grinding stones.
4. Optional step: High-gloss polishing of the objects and subsequent customisation with stains such as els paintart\* from Saremco Dental AG, Switzerland.
5. Post-curing of the objects with BEGO Otofash or HiLite Power\* (see table below), followed by cooling time.
6. For non-customised objects (skip Step 4): Polish the surface of the objects with pumice stone and polishing compound. Avoid overheating of the resin during polishing. Optimal surface quality is achieved by polishing after post-curing.

The final properties of the print object depend on the post-curing process. The final material properties are achieved using light polymerization units with the following performance data: **two xenon stroboscopic lamps, flash frequency 10 Hz, light spectrum 300–700 nm (e.g., BEGO Otofash) or one xenon stroboscopic lamp, flash frequency 20 Hz, light spectrum 390–540 nm (e.g., HiLite Power\*, Heraeus Kulzer).**

VarseoSmile Temp			
<b>Post-curing device</b>	BEGO Otofash (with protective gas)	HiLite Power*	Comments
<b>Flash</b>	2 x 1,500	–	Turn object between the exposure cycles
<b>Time [seconds]</b>	–	2 x 90	

**Note:** When employing the BEGO Otofash, use the protective gas function. This results in a further reduction of the already low remaining monomer content. To do so, set the protective gas function to switch position 1. Details can be found in the instruction manual for the post-curing device.

**Note:** The times given only apply to regularly maintained equipment that guarantees a corresponding light intensity.

## 7. Storage and transportation of printed objects

The completely cured print objects must be stored at room temperature and protected from sources of bright light.

\* This symbol is a commercial designation/registered trademark of a company which is not part of the BEGO company group.

### 8. Cleaning in the dental laboratory and dental practice

Fully cured crowns and bridges made from VarseoSmile Temp can be easily cleaned and disinfected. Steam cleaning (e.g., with Triton SLA) is possible. Disinfection in the immersion bath is also possible. It must be ensured that the disinfectant is suitable for the material.

### 9. Note for practitioners and patients

The temporary restoration can undergo high-gloss polishing with composite polishers commonly used in dental practice. The finished restoration can be attached using conventional temporary cements. If the subsequent definitive restoration is to be attached using methacrylate-based composite cement, the use of eugenol-free temporary cements is recommended. Observe the instructions for use of the luting agent.

### 10. Disposal

The cured, separated material (base plate, support structure) can no longer be used. Cured material can be disposed of as domestic waste. Unused resin or ethanol used for cleaning with resin residues must be disposed of via the local waste disposal authority or a hazardous waste collection point stating the safety data sheet.

### 11. Material properties and scope of delivery

Physical data			
Colour	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin	Flexural modulus	≥ 2,000 MPa
Density	approx. 1.4–1.5 g/cm <sup>3</sup>	Layer thickness	50 μm
Viscosity	2,500–6,000 mPa*s	Wavelength	405 nm
Flexural strength	≥ 80 MPa		

Delivery form				
	Contents	Presentation	Qty	REF
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	0.5 kg	bottle	1	41022
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	0.5 kg	bottle	1	41023
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	0.5 kg	bottle	1	41024

### 12. Equipment

VarseoSmile Temp has been designed for use in the Varseo printers from BEGO Bremer Goldschlägerei Wilhelm-Herbst GmbH & Co KG.

### 13. Label symbols



Manufacturer



Batch code



Catalogue number



Protect from sunlight



CE mark



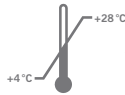
Consult instructions for use



Minimum shelf life



Warning



Storage and transport temperature



For specialist personnel only



## VarseoSmile Temp

Résine pour l'impression 3D de couronnes et bridges provisoires, inlays, onlays et facettes prothétiques.

### 1. Emploi prévu/Indication

VarseoSmile Temp est une résine fluide photopolymérisable à base d'esters d'acides méthacryliques destinée à la fabrication de couronnes et bridges provisoires, d'inlays, onlays et facettes prothétiques sur imprimante DLP de 405 nm.

### 2. Contre-indications

Allergie connue à l'un ou plusieurs des composants. En cas de doute, il est conseillé de réaliser un test spécifique avant application du produit afin d'exclure toute allergie.

VarseoSmile Temp ne doit pas être utilisé à d'autres fins que la confection de couronnes et bridges provisoires. Tout usage autre que celui décrit dans les présentes instructions d'utilisation peut avoir des répercussions négatives sur les propriétés chimiques et physiques des composants fabriqués avec la résine 3D VarseoSmile Temp.

### 3. Consignes de sécurité

VarseoSmile Temp est fabriquée et contrôlée conformément à des standards de qualité des plus stricts. Prière de lire attentivement les informations fournies dans les présentes instructions d'utilisation pour garantir une mise en œuvre ultérieure optimale. Un emploi non conforme du produit ou le non-respect des consignes peut nuire à la qualité des composants fabriqués avec la résine 3D VarseoSmile Temp. Porter des gants de nitrile, des lunettes de protection et une blouse pour se protéger pour travailler avec le produit et avec la résine avant post-durcissement. Les gants médicaux courants dans le commerce ne protègent pas durablement contre les effets sensibilisants des méthacrylates. Si un gant entre en contact avec le produit, le retirer et le jeter, se laver immédiatement les mains avec de l'eau et du savon et enfiler un gant neuf. En cas de réaction allergique, consulter un médecin. Se conformer aux consignes de sécurité et de précaution stipulées dans les instructions d'utilisation et dans la fiche de données de sécurité de VarseoSmile Temp pour la manipulation de la résine liquide et des objets imprimés pas post-polymérisés (à « l'état brut »). Porter par ailleurs un masque anti-poussières pendant le traitement des objets imprimés pour se protéger de la poussière éventuellement dégagée par l'opération. Il est interdit d'utiliser des pièces de résine en VarseoSmile Temp comme accessoire pour manger et boire.

#### 4. Effets secondaires et précautions

##### Prévention/Protection

Le port de vêtements de protection est obligatoire pour travailler avec VarseoSmile Temp. Porter des lunettes de protection et des gants en nitrile. On trouvera de plus amples informations sur la manipulation du produit dans la fiche de données de sécurité correspondante et dans la zone de téléchargement du site BEGO à l'adresse [www.bego.com](http://www.bego.com). Il est toutefois impossible d'exclure l'apparition dans de rares cas de réactions individuelles aux différents composants du produit. L'utilisateur concerné ne devrait alors pas continuer de travailler avec la résine VarseoSmile Temp. Ne pas continuer à travailler avec cette résine si des intolérances ou des réactions allergiques en cas de contact avec le patient devaient être constatées.



##### ATTENTION

##### Contient :

Diméthacrylate de bisphénol A éthoxylé, verre dentaire silanisé, acides siliciques pyrogénés, oxyde de diphenyl(2,4,6-triméthylbenzoyl)phosphine, inhibiteurs

Mentions de danger de la fiche de données de sécurité (FDS)

- Peut provoquer une allergie cutanée.
- Peut être nocif à long terme pour les organismes aquatiques.

Consignes de prudence de la fiche de données de sécurité (FDS)

- Éviter de respirer les fumées/vapeurs/aérosols.
- Éviter le rejet dans l'environnement.
- Porter des gants de protection / un équipement de protection des yeux.
- En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: consulter un médecin.
- Enlever les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation.
- Éliminer le contenu / le récipient conformément aux prescriptions locales et nationales.

#### 5. Consignes générales pour la manipulation

##### Livraison

VarseoSmile Temp existe dans les teintes A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin et livrée en flacons opaques fermés.

Contenu:

- RÉF 41022 = 0,5 kg, A2 Dentin
- RÉF 41023 = 0,5 kg, A3 Dentin
- RÉF 41024 = 0,5 kg, C2 Dentin

Vérifier les points suivants à la réception de la marchandise:

- Parfait état du flacon/de l'emballage
- Quantité
- Documents de livraison et marquage

### Stockage

Stocker VarseoSmile Temp dans son flacon d'origine fermé, à température ambiante (env. 22 °C), à l'abri de la lumière et au sec. Veiller à ce que la température ne descende pas en dessous de +4 °C et ne dépasse pas +28 °C. Respecter la date limite d'utilisation optimale imprimée. Une mise en œuvre parfaite ne peut être garantie si la résine est utilisée après la date limite d'utilisation optimale indiquée.

### 6. Mise en œuvre

VarseoSmile Temp est un élément du système BEGO d'impression 3D Varseo, conçu spécialement pour être utilisé avec l'imprimante 3D Varseo.

Vous trouverez les différents réglages pour l'impression dans les instructions d'utilisation de l'appareil.

### Remarque :

- Longueur de construction jusqu'à 7 éléments maxi.
- Un élément de bridge d'une largeur de molaire au maximum!
- Surface minimale de connecteur: 12 mm<sup>2</sup>
- Épaisseur minimale de paroi: 1 mm
- Épaisseur minimale de paroi cervicale des incisives: 1,0 mm
- Inlays, onlays, facettes prothétiques: au moins 1,0 mm

### Affectation des teintes pour personnalisation

<b>A2 =</b>	A2	A3	B1	B2	D2	(A1)
<b>A3 =</b>	A3	A3,5	A4	B3	B4	
<b>C2 =</b>	C2	C3	C4	D3	D4	(C1)

Il est possible de personnaliser les objets à l'aide de maquillants, comme par ex. els paintart\* de la Sté Saremco Dental AG, Suisse.

Porter, pour utiliser le produit, des gants de protection (en nitrile), des vêtements de protection, des lunettes de protection et un masque.

\* Ce symbole est une désignation commerciale/marque déposée qui n'appartient pas au groupe BEGO.

La température idéale de mise en œuvre de VarseoSmile Temp se situe entre 18 °C et 28 °C. Veiller, lors de cette opération, à exposer la résine pour imprimante le moins possible à la lumière du jour.

Se conformer au mode d'emploi de l'imprimante Varseo pour la suite de l'emploi du produit dans le cadre du processus d'impression (choix de la cire, configuration de l'ordre d'impression).

## Rectification

Une fois l'impression terminée, détacher les objets imprimés de la plateforme en s'aidant de la spatule fournie avec l'équipement. Il est conseillé de nettoyer l'objet imprimé en deux temps en bain à ultrasons avec de l'éthanol (à 96 %).

**Remarque:** ne jamais remplir l'éthanol directement dans le bain à ultrasons, mais toujours dans le récipient recommandé (RÉF. 19621) à placer dans le bain rempli d'eau. Utiliser un bain à ultrasons antidéflagrant.

1. Nettoyer l'objet imprimé pendant **3 min** dans un bain à ultrasons **non chauffé** avec une solution réutilisable d'éthanol (à 96 %).
2. Nettoyer entièrement l'objet prénettoyé pendant **2 min** dans un bain à ultrasons **non chauffé** avec une solution fraîche d'éthanol (à 96 %). Retirer ensuite l'objet imprimé du bain d'éthanol et le vaporiser en outre avec de l'éthanol (à 96 %) pour rincer intégralement les derniers restes de résine.

**Conseil:** il est également possible d'éliminer les restes de résine simplement avec un pinceau trempé dans l'éthanol (à 96 %).

La durée de nettoyage totale ne doit pas dépasser 5 minutes. Dans le cas contraire, les objets imprimés risquent d'en souffrir (gonflement de l'objet sous l'effet de l'éthanol). Après le nettoyage, sécher l'objet imprimé à l'air comprimé sous un dispositif d'aspiration. Si la surface de l'objet présente encore de la résine liquide, vaporiser une nouvelle fois à l'éthanol (à 96 %) et éliminer à nouveau entièrement les restes à l'air comprimé.

## Dégrossissage

Sabler avec précaution la surface de la restauration (Perlablast micro RÉF 46092/54302). Sectionner ensuite les structures de support. S'aider pour cela soit d'un disque à tronçonner soit d'une pince coupante diagonale. Il est recommandé de porter des gants en nitrile, des lunettes de protection et un masque anti-poussières pour l'opération de dégrossissage. Il est indispensable de procéder au post-durcissement des objets imprimés parfaitement nettoyés pour obtenir les propriétés voulues du matériau et sa biocompatibilité.

Il est possible de personnaliser les objets à l'aide de maquillants, comme par ex. els paintart\* de la Sté Saremco Dental AG, Suisse. Cette opération doit toujours être effectuée sur l'objet imprimé, **avant la polymérisation finale!**

### Processus de dégrossissage et de post-durcissement progressif recommandé :

1. Sectionner les structures de support. S'aider pour cela soit d'un disque à tronçonner soit d'une pince coupante diagonale.
2. Sabler avec précaution la surface des objets avec Perlablast micro (RÉF 46092/54302) et une pression de sablage de 1,5 bar maximum.
3. Dégrossir entièrement les objets : il est possible d'utiliser des fraises en carbure de tungstène ou des meulettes diamantées pour le dégrossissage et la réalisation des contours.
4. Étape optionnelle : polir les objets pour leur donner une haute brillance, puis les personnaliser à l'aide de maquillants, comme par ex. els paintart\* de la Sté Saremco Dental AG, Suisse.
5. Procéder à la post-polymérisation des objets avec Bego Otofash ou HiLite Power\* (voir tableau ci-dessous), laisser ensuite refroidir.
6. Pour les objets non personnalisés (sauter le point 4) : polir la surface des objets avec de la pierre ponce et de la pâte à polir. Lors du polissage, éviter toute surchauffe de la résine. Polir après la post-polymérisation pour obtenir la meilleure qualité de surface.

Les propriétés définitives des objets imprimés dépendent du processus de postdurcissement. Les propriétés finales du matériau sont obtenues avec des photopolymérisateurs présentant les performances suivantes: **deux lampes stroboscopiques au xénon, une fréquence de flash de 10 Hz, un spectre de lumière de 300 à 700 nm (par ex. BEGO Otofash) ou une lampe stroboscopique au xénon, une fréquence de flash de 20 Hz, un spectre de lumière de 390 à 540 nm (par ex. HiLite Power\* de la société Heraeus Kulzer).**

VarseoSmile Temp			
<b>Appareil de post-durcissement</b>	BEGO Otofash (avec gaz de protection)	HiLite Power*	Remarque
<b>Flashes</b>	2 x 1 500	–	Tourner l'objet entre les cycles de photopolymérisation
<b>Durée [s]</b>	–	2 x 90	

**Remarque:** si l'on travaille avec l'Otofash de BEGO, utiliser la fonction gaz de protection. Elle contribue à réduire encore plus la teneur résiduelle en monomère, déjà très faible. Régler pour cela le commutateur de la fonction gaz de protection sur 1. On trouvera de plus amples détails dans le mode d'emploi de l'appareil de post-polymérisation.

\* Ce symbole est une désignation commerciale/marque déposée qui n'appartient pas au groupe BEGO.

**Remarque:** les durées indiquées s'appliquent uniquement à des appareils régulièrement entretenus et fournissant une intensité lumineuse correspondante.

### 7. Stockage et transport des objets imprimés

Les objets imprimés entièrement durcis doivent impérativement être stockés à température ambiante et à l'abri de sources de lumière intenses.

### 8. Nettoyage en laboratoire dentaire ou en cabinet dentaire

Des couronnes et bridges en VarseoSmile Temp entièrement durcis peuvent aisément être nettoyés et désinfectés. Il est possible de procéder à un nettoyage à la vapeur (par ex. avec Triton SLA), ou encore à une désinfection en immersion. S'assurer que le produit désinfectant utilisé est compatible avec le matériau.

### 9. Remarque pour le praticien et pour le patient

Il est possible de polir la restauration provisoire pour lui donner un poli spéculaire à l'aide des polissoirs pour composite utilisés couramment dans les cabinets dentaires. La restauration provisoire achevée peut être fixée avec des ciments provisoires courants. Nous recommandons d'utiliser des ciments provisoires sans eugénol si la restauration définitive doit plus tard être fixée avec un ciment pour composite à base de méthacrylate. Respecter les instructions d'utilisation du matériau de fixation.

### 10. Élimination

Le matériau durci et récupéré (plaque de base, structure de support) n'est pas réutilisable. Il peut être éliminé avec les déchets ménagers. Déposer la résine inutilisée et l'éthanol ayant servi au nettoyage et contenant des résidus de résine à la déchetterie locale ou auprès d'un point de collecte pour substances nocives en indiquant les mentions de la fiche des données de sécurité.

## 11. Caractéristiques du matériau et conditionnement








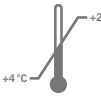


Caractéristiques physiques			
Couleur	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin	Module de flexion	$\geq 2\ 000$ MPa
Densité	env. 1,4–1,5 g/cm <sup>3</sup>	Épaisseur de couche	50 $\mu$ m
Viscosité	2 500–6 000 mPa*s	Longueur d'onde	405 nm
Résistance à la flexion	$\geq 80$ MPa		

Conditionnement				
	Contenu	Unité	Pièces	RÉF.
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	0,5 kg	Flacon	1	41022
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	0,5 kg	Flacon	1	41023
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	0,5 kg	Flacon	1	41024

## 12. Appareils

La résine VarseoSmile Temp est conçue pour être utilisée avec les imprimantes Varseo de la société BEGO Bremer Goldschlägerei Wilhelm-Herbst GmbH & Co KG.

## 13. Symboles sur l'étiquette

	Fabricant		Respecter le mode d'emploi
	Numéro de lot		Durée minimum de conservation
	Référence		Attention
	Protéger de la lumière du soleil		Température de stockage et de transport
	Marquage CE		Pour un personnel qualifié uniquement

## VarseoSmile Temp

Resina para la impresión 3D de coronas y puentes provisionales, inlays, onlays y carillas.

### 1. Empleo previsto/indicación

VarseoSmile Temp es una resina fluida fotopolimerizable a base de ésteres de ácido metacrílico para la fabricación de coronas y puentes provisionales, inlays, onlays y carillas mediante impresoras 3D DLP de 405 nm.

### 2. Contraindicaciones

Alergias conocidas a uno o más ingredientes. En caso de duda se recomienda esclarecer si existe alergia mediante la realización de una prueba específica antes de la aplicación de este producto, a fin de excluir la posibilidad de una reacción alérgica.

VarseoSmile Temp no debe emplearse para otros usos distintos de las tareas de fabricación de coronas y puentes provisionales. Cualquier uso no previsto en las presentes instrucciones de utilización puede tener repercusiones negativas sobre la calidad de las características físicas y químicas de los productos fabricados con la resina para impresión 3D VarseoSmile Temp.

### 3. Indicaciones de seguridad

VarseoSmile Temp ha sido fabricado y probado según las más exigentes normas de calidad. Para asegurar un óptimo procesamiento ulterior del producto, lea con atención la información contenida en estas instrucciones de uso. El uso indebido de VarseoSmile Temp y el incumplimiento de las indicaciones puede provocar un menoscabo de la calidad de los productos fabricados con la resina para impresión 3D VarseoSmile Temp. Con fines de protección, utilice guantes de nitrilo, gafas de protección y una bata durante el procesamiento de la resina y del plástico no reendurecido. Los guantes de protección médicos convencionales no ofrecen una protección duradera frente al efecto sensibilizante de los metacrílatos. Si el producto entra en contacto con el guante, quítese el guante y deséchelo, lávese las manos rápidamente con agua y jabón y cálcese un guante nuevo. En caso de reacción alérgica, acuda a un médico.

La manipulación de la resina líquida y los objetos impresos sin postpolimerizar (objetos en «estado básico») debe ajustarse a las indicaciones de seguridad y prevención incluidas en las instrucciones de uso y la ficha de datos de seguridad de VarseoSmile Temp. Debido a la posibilidad de formación de polvo durante el acabado de los objetos impresos, se debe llevar además una máscara antipolvo.



Está prohibida la utilización de piezas de resina de VarseoSmile Temp como medio auxiliar para aplicaciones en el sector de alimentos y bebidas.



#### 4. Efectos secundarios y medidas preventivas

##### Prevención/protección

Es obligatorio llevar indumentaria de protección al manipular VarseoSmile Temp. Se deben utilizar gafas de protección y guantes de nitrilo. Puede consultar información adicional sobre el manejo del producto en la ficha de datos de seguridad, disponible en el Download Center de BEGO, en la dirección [www.bego.com](http://www.bego.com). No obstante, no puede excluirse la posibilidad de que, en casos aislados, se produzcan reacciones individuales a determinados componentes del producto. En este caso, el usuario respectivo debe interrumpir la aplicación de VarseoSmile Temp. En el caso de manifestarse incompatibilidad o reacción alérgica a la resina en contacto con el paciente, se debe interrumpir el uso del producto.



##### ATENCIÓN

##### Contiene:

dimetacrilato de bisfenol a etoxilado, vidrio dental silanizado, sílice pirógena, difenil (2,4,6-trimetilbenzoil) óxido de fosfina, inhibidores

Indicaciones de peligro según la ficha de datos de seguridad

- Puede provocar reacciones alérgicas cutáneas.
- Puede ser nocivo para organismos acuáticos, teniendo efectos a largo plazo

Indicaciones de seguridad según la ficha de datos de seguridad

- Evite la aspiración de humo/vapor/aerosol.
- Evite su liberación al medio ambiente.
- Lleve guantes de protección/protección ocular
- En caso de irritación o erupción cutánea: Solicite consejo médico/asistencia médica.
- Quítese la ropa contaminada y lávela antes de volver a utilizarla.
- Gestione el desecho del contenido/recipiente de acuerdo con las disposiciones regionales y nacionales

#### 5. Indicaciones generales sobre el manejo

##### Suministro

VarseoSmile Temp se suministra en los colores A2 Dentin, A3 Dentin y C2 Dentin en botellas opacas y cerradas.

Peso de relleno:

- REF 41022 = 0,5 kg, A2 Dentin
- REF 41023 = 0,5 kg, A3 Dentin
- REF 41024 = 0,5 kg, C2 Dentin

Compruebe los siguientes puntos al recibir la mercancía:

- Buen estado de la botella/del embalaje
- Cantidad
- Documentos de entrega y etiquetado

### Almacenamiento

VarseoSmile Temp debe almacenarse dentro de su botella original cerrada a temperatura ambiente (22 °C aprox.) en un entorno oscuro y seco. Hay que asegurarse de que la temperatura no descienda por debajo de los +4 °C ni supere los +28 °C. Observe la fecha de caducidad impresa. En el caso de procesarse material después de transcurrida su fecha de caducidad, ya no puede garantizarse un resultado adecuado del procesamiento.

### 6. Procesamiento

VarseoSmile Temp es un componente del sistema de impresión tridimensional BEGO Varseo y está optimizado para el procesamiento en la impresora 3D Varseo.

Los ajustes para la impresión se explican en las instrucciones de uso del equipo.

### Observación:

- Longitud máx. de la estructura: hasta 7 elementos
- Elemento de puente con la amplitud máxima de un molar!
- Superficie de unión mínima: 12 mm<sup>2</sup>
- Grosor mínimo de la pared: 1 mm
- Grosor mínimo de la pared en la región cervical de dientes anteriores: 1,0 mm
- Inlays, onlays, carillas: mín. 1,0 mm

Asignación cromática para la personalización						
<b>A2 =</b>	A2	A3	B1	B2	D2	(A1)
<b>A3 =</b>	A3	A3,5	A4	B3	B4	
<b>C2 =</b>	C2	C3	C4	D3	D4	(C1)

Los objetos pueden individualizarse con tintes como, p. ej., els paintart\*, fabricado por Saremco Dental AG, Suiza.

\* Este símbolo es una denominación comercial/marca registrada de una empresa que no pertenece al grupo empresarial BEGO.

Utilice guantes de protección (guantes de nitrilo), indumentaria de protección y gafas de protección o mascarilla durante el procesamiento.

La temperatura ideal para el procesamiento de VarseoSmile Temp se sitúa entre 18–28 °C. Al verter el material, hay que asegurarse de reducir al mínimo posible el tiempo de exposición de la resina para impresión a la luz diurna.

Para continuar el procesamiento durante el proceso de impresión – selección de la resina, configuración del trabajo de impresión – hay que seguir las instrucciones de uso de la impresora Varseo.

### Tratamiento final

Una vez concluida la impresión, los objetos impresos se separan de la plataforma de construcción usando la espátula incluida en el suministro. El objeto impreso debe limpiarse en dos pasos con etanol (96 %), aplicando un baño de ultrasonidos.

**Observación:** No vierta nunca el etanol directamente en el baño de ultrasonidos, sino en el recipiente recomendado (REF 19621) dentro del baño de ultrasonidos lleno de agua. Se debe utilizar un baño de ultrasonidos a prueba de explosiones.

1. Limpie el objeto impreso durante **3 min** en una solución reutilizable de etanol (96 %) en un baño de ultrasonidos **no calentado**.
2. Después de efectuar la limpieza previa, acabe de limpiar el objeto durante **2 min** con una solución de etanol (96 %) nueva en un baño de ultrasonidos **no calentado**. A continuación, retire el objeto impreso fuera del baño de etanol y rocíelo adicionalmente con etanol (96 %) a fin de eliminar por completo los últimos restos de resina.

**Consejo:** Los restos de resina pueden eliminarse de forma igualmente sencilla utilizando un pincel embebido en etanol (96 %).

La duración total de la limpieza no debe superar los 5 minutos, dado que, en caso contrario, la calidad de los objetos impresos podría resultar menoscabada (hinchamiento del objeto con etanol). Una vez finalizada la limpieza, seque el objeto impreso con aire comprimido y con aspiración. Si, a continuación, aún encuentra resina líquida adherida a la superficie del objeto, vuelva a rociar etanol (96 %) sobre el objeto y aplique un nuevo chorro de aire para eliminarla por completo.

### Acabado

Proceda a arenar cuidadosamente la superficie (Perblast micro REF 46092/54302). Se procede separando las estructuras de apoyo. Para ello, puede utilizar un disco separador o unos alicates de corte lateral. Es recomendable llevar guantes de nitrilo, gafas de protección y máscara antipolvo durante la fase de acabado del trabajo. Los objetos impresos totalmente

limpios han de reendurecerse con el fin de obtener las propiedades materiales y la biocompatibilidad deseadas.

Los objetos pueden individualizarse utilizando tintes como, p. ej., els paintart\*, fabricado por Saremco Dental AG, Suiza. La individualización debe efectuarse siempre sobre el objeto impreso, **antes de la polimerización final**.

**Proceso recomendado para el acabado y el reendurecimiento, paso a paso:**

1. Comience por separar las estructuras de apoyo. Para separarlas, puede utilizar un disco separador o unos alicates de corte lateral.
2. Prosiga arenando cuidadosamente la superficie de los objetos con Perlablast micro (REF 46092/54302) a una presión de 1,5 bares como máximo.
3. Acabado completo de los objetos: Pueden utilizarse fresas de metal duro o fresas diamantadas para el acabado y la conformación de contornos.
4. Paso opcional: Trate los objetos con un pulido de brillo y, a continuación, proceda a individualizarlos con tintes como, p. ej., els paintart\*, fabricado por Saremco Dental AG, Suiza.
5. Efectúe el poscurado de los objetos con Bego Otoflash o HiLite Power\* (véase la tabla más abajo) y, a continuación, déjelos enfriar.
6. Para objetos no individualizados (omítase el punto 4): Pula la superficie de los objetos con piedra pómez o pasta pulidora. Al pulir, evite exponer la resina a una temperatura excesiva. La calidad óptima de una superficie se obtiene mediante el pulido posterior al poscurado.

Las propiedades definitivas del objeto impreso dependen del proceso de reendurecimiento. Para alcanzar las propiedades definitivas del material, se emplean equipos de fotopolimerización con las siguientes características: dos lámparas estroboscópicas de xenón, frecuencia de destello 10 Hz, espectro luminoso **300–700 nm (p. ej., BEGO Otoflash) o una lámpara estroboscópica de xenón, frecuencia de destello 20 Hz, espectro luminoso 390–540 nm (p. ej., HiLite Power\*, del fabricante Heraeus Kulzer).**

VarseoSmile Temp			
<b>Equipo de reendurecimiento</b>	BEGO Otoflash (con gas protector)	HiLite Power*	Observación
<b>Destellos</b>	2 x 1.500	–	Girar el objeto entre los ciclos de exposición
<b>Tiempo [s]</b>	–	2 x 90	

\* Este símbolo es una denominación comercial/marca registrada de una empresa que no pertenece al grupo empresarial BEGO.

**Observación:** Si se utiliza BEGO Otoflash, debe emplearse la función de gas protector. Esto reduce adicionalmente el contenido ya escaso de monómero residual. Para ello, ajuste la función de gas protector en la posición de conmutación 1. Puede consultar los detalles en las instrucciones de uso del equipo de postcurado.

**Observación:** Los tiempos indicados únicamente son válidos para equipos sometidos periódicamente a mantenimiento, que proporcionen la intensidad de luz correspondiente.

### 7. Almacenamiento y transporte de objetos impresos

Los objetos impresos fraguados por completo deben almacenarse a temperatura ambiente y no quedar expuestos a fuentes luminosas potentes.

### 8. Limpieza en el laboratorio dental y la consulta dental

Las coronas y puentes de VarseoSmile Temp fraguadas por completo se limpian y desinfectan de forma sencilla. Es posible limpiarlo mediante vapor (p. ej., con Triton SLA). También es posible realizar una desinfección por inmersión. Es preciso asegurarse de que el desinfectante es apropiado para el material.

### 9. Observación para el odontólogo y el paciente

Se puede dar un pulido brillante a la solución provisional con los pulidores de composite convencionales de la consulta odontológica. En cuanto a la fijación de la solución provisional, se puede efectuar con los cementos provisionales convencionales. En caso de que la restauración definitiva se vaya a fijar con cemento de composite a base de metacrilato, se recomienda emplear cementos provisionales sin eugenol. Observe las instrucciones de uso del material de fijación.

### 10. Gestión de desecho

El material fraguado y recortado (placa de base, estructura de apoyo) no debe seguir utilizándose. El material fraguado puede desecharse junto con la basura doméstica. La resina que no se haya consumido o el etanol utilizado para la limpieza que contenga restos de resina han de desecharse a través del servicio local de gestión de residuos o depositarse en el correspondiente punto de recogida de sustancias tóxicas indicando la ficha de datos de seguridad.

### 11. Coeficientes de los materiales y forma de suministro











Características físicas			
Color	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin	Módulo de flexión	≥ 2.000 MPa
Densidad	aprox. 1,4–1,5 g/cm <sup>3</sup>	Grosor de capa	50 µm
Viscosidad	2.500–6.000 mPa*s	Longitud de onda	405 nm
Resistencia a la flexión	≥ 80 MPa		

Forma de suministro				
	Contenido	Presentación	Unidad	REF
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	0,5 kg	Botella	1	41022
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	0,5 kg	Botella	1	41023
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	0,5 kg	Botella	1	41024

### 12. Equipos

VarseoSmile Temp es un producto adaptado para el procesamiento en las impresoras Varseo, de la empresa BEGO Bremer Goldschlägerei Wilhelm-Herbst GmbH & Co KG.

### 13. Símbolos del etiquetado

	Fabricante		Consulte las instrucciones de uso
	Número de lote		Fecha de caducidad
	Número de pedido		Atención
	Proteger de la luz solar		Temperatura de almacenamiento y transporte
	Símbolo CE		Solo para el personal especializado

## VarseoSmile Temp

Resina per la stampa 3D di corone e ponti, inlay, onlay e veneer temporanei.

### 1. Utilizzo previsto/Indicazione

VarseoSmile Temp è una resina fotopolimerizzabile, fluida, a base di esteri di acido metacrilico, per la realizzazione di corone e ponti, inlay, onlay e veneer provvisori con stampanti DLP da 405 nm.

### 2. Controindicazioni

Allergie note ad uno o più componenti. In caso di dubbi l'allergia dovrà essere chiarita ed esclusa sulla base di un test specifico già prima dell'applicazione di questo prodotto. La resina VarseoSmile Temp non deve essere utilizzata per scopi diversi da lavori provvisori su corone e ponti. Qualsiasi variazione rispetto a quanto indicato nelle presenti istruzioni per l'uso può avere ripercussioni negative sulla qualità chimica e fisica di ciò che viene prodotto con la resina 3D VarseoSmile Temp.

### 3. Indicazioni di sicurezza

VarseoSmile Temp viene prodotta e testata in conformità ai più elevati standard qualitativi. Per garantire una lavorazione successiva ottimale, leggere attentamente le informazioni contenute nelle presenti istruzioni per l'uso. L'utilizzo improprio di VarseoSmile Temp e l'inosservanza delle indicazioni può compromettere la qualità di ciò che viene prodotto con la resina 3D VarseoSmile Temp. Durante la lavorazione della resina e del polimero non sottoposto a post-indurimento, indossare guanti in nitrile, camice e occhiali di protezione. I tradizionali guanti ad uso medico non offrono una protezione duratura contro l'effetto sensibilizzante dei metacrilati. Se il prodotto viene a contatto con il guanto, sfilare e smaltire il guanto, lavare immediatamente le mani con acqua e sapone e infilare un nuovo guanto. In caso di reazione allergica consultare un medico.

Per la lavorazione di resina liquida e di oggetti stampati non sottoposti a post-fotopolimerizzazione (oggetti allo "stato verde") sono valide le indicazioni di sicurezza e le precauzioni riportate nelle istruzioni per l'uso e nella scheda di sicurezza di VarseoSmile Temp. La formazione di polveri durante la lavorazione degli oggetti stampati richiede anche l'impiego di una maschera antipolvere.

È vietato l'impiego di parti in resina in VarseoSmile Temp come ausili per applicazioni per alimenti e bevande.

#### 4. Effetti collaterali e precauzioni

##### Precauzioni/Protezione

Durante l'utilizzo di VarseoSmile Temp è obbligatorio indossare indumenti protettivi. Utilizzare occhiali protettivi e guanti in nitrile. Ulteriori informazioni sull'utilizzo del prodotto sono riportate sulla scheda di sicurezza e sono disponibili sul BEGO Download Center all'indirizzo [www.bego.com](http://www.bego.com). Non si può tuttavia escludere che in casi rari possano insorgere reazioni individuali nei confronti dei singoli componenti. In questi casi l'utilizzatore dovrà interrompere l'impiego di VarseoSmile Temp. Qualora dovessero manifestarsi incompatibilità o reazioni allergiche nell'ambito del contatto con il paziente, si dovrà sospendere l'uso.



##### ATTENZIONE

##### Contiene:

Bisfenolo A dimetacrilato etossilato, vetro dentale silanizzato, acidi silicici pirogeni, ossido di difenil(2,4,6-trimetilbenzoi)fosfina, inibitori

Indicazioni di pericolo come da scheda di sicurezza (MSDS)

- Può causare reazioni cutanee allergiche.
- Può essere nocivo per gli organismi acquatici, con effetti a lungo termine

Indicazioni di sicurezza come da scheda di sicurezza (MSDS)

- Evitare l'inalazione di fumo/vapore/aerosol.
- Non disperdere nell'ambiente.
- Indossare guanti protettivi/protezioni per gli occhi.
- In caso di irritazione o eruzione cutanea: richiedere consulenza/assistenza medica.
- Togliere e lavare gli indumenti contaminati prima di indossarli nuovamente.
- Il contenuto/il contenitore devono essere smaltiti in conformità con le disposizioni locali e nazionali vigenti

#### 5. Avvertenze generali relative all'uso

##### Consegna

VarseoSmile Temp è disponibile nei colori A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin e viene fornito in flaconi chiusi e impermeabili alla luce.

Capacità:

- REF 41022 = 0,5 kg, A2 Dentin
- REF 41023 = 0,5 kg, A3 Dentin
- REF 41024 = 0,5 kg, C2 Dentin



Al ricevimento della merce controllare quanto segue:

- Integrità del flacone/della confezione
- Quantità
- Documenti di spedizione e marcatura

### Conservazione

VarseoSmile Temp deve essere conservato nel flacone originale chiuso a temperatura ambiente (circa 22 °C), al buio e in un luogo asciutto. La temperatura non deve superare i +28 °C né scendere al di sotto dei +4 °C! Rispettare la data di scadenza stampigliata. Se si lavora materiale la cui data di scadenza è già superata non è più possibile garantire una lavorazione perfetta.

### 6. Lavorazione

VarseoSmile Temp è un componente del sistema di stampa a 3D Varseo di BEGO, appositamente concepito per la lavorazione nella stampante 3D Varseo. Le impostazioni per la stampa sono riportate sulle istruzioni per l'uso dell'apparecchio.

#### Nota:

- Lunghezza max. della costruzione fino a 7 elementi
- Elemento ponte max. larghezza di un molare!
- Superficie minima del connettore: 12 mm<sup>2</sup>
- Spessore minimo delle pareti: 1 mm
- Spessore minimo delle pareti denti anteriori a livello cervicale: 1,0 mm
- Inlay, onlay, veneer: min. 1,0 mm

#### Attribuzione del colore per la personalizzazione

<b>A2 =</b>	A2	A3	B1	B2	D2	(A1)
<b>A3 =</b>	A3	A3,5	A4	B3	B4	
<b>C2 =</b>	C2	C3	C4	D3	D4	(C1)

Gli oggetti possono essere personalizzati con colori di pittura, ad es. els paintart\* della ditta Saremco Dental AG, Svizzera.

Nell'ambito della lavorazione indossare guanti di protezione (guanti in nitrile), indumenti protettivi, occhiali di protezione e/o protezioni per il viso!

La temperatura di lavorazione ideale di VarseoSmile Temp rientra nell'intervallo compreso tra 18 °C e 28 °C.

\* Questo marchio e una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO.

Durante il travaso prestare attenzione a esporre il meno possibile la resina per stampaggio alla luce del giorno.

Per la lavorazione successiva – scelta della resina, configurazione del lavoro di stampa – nell'ambito del processo di stampa rispettare le istruzioni per l'uso della stampante Varseo.

### Lavorazione successiva

Al termine del processo di stampa, gli oggetti stampati vengono staccati dalla piattaforma con l'ausilio della spatola fornita a corredo. L'oggetto stampato deve essere pulito in due fasi con etanolo (96%), ricorrendo a un bagno ad ultrasuoni.

**Nota:** L'etanolo non deve essere mai versato direttamente nel bagno ad ultrasuoni, ma deve essere sempre posto all'interno del contenitore consigliato (REF 19621) nel serbatoio per bagno ad ultrasuoni pieno d'acqua. Utilizzare un bagno ad ultrasuoni antideflagrante.

1. Pulire l'oggetto stampato per **3 minuti** in una soluzione di etanolo (96%) riutilizzabile utilizzando un bagno ad ultrasuoni **non riscaldato**.
2. Dopo la pulizia preliminare, l'oggetto deve essere pulito completamente per **2 minuti** con una nuova soluzione di etanolo (96%) utilizzando un bagno ad ultrasuoni **non** riscaldato. A questo punto prelevare l'oggetto stampato dal bagno di etanolo e nebulizzare ulteriormente con etanolo (96%) per eliminare completamente i residui di resina.  
**Suggerimento:** I residui di resina possono essere eliminati facilmente anche con un pennello imbevuto di etanolo (96%).

Non superare una durata complessiva della pulizia di 5 minuti in quanto si potrebbero danneggiare gli oggetti stampati (dilatazione dell'oggetto con etanolo). Dopo la pulizia, l'oggetto stampato viene asciugato ad aria compressa, in presenza di un sistema di aspirazione. Se al termine dovessero essere ancora presenti dei residui di resina fluida sulla superficie degli oggetti, per una rimozione completa occorre spruzzare nuovamente etanolo (96%) e asciugare di nuovo mediante soffiaggio.

### Finitura

Sabbiare con attenzione la superficie della protesi (Perlablast micro REF 46092/54302). Quindi staccare le strutture di supporto. A tale scopo si può utilizzare un disco separatore oppure una tronchese a taglio laterale. Per la fase della finitura è consigliato indossare guanti in nitrile, occhiali protettivi e maschera antipolvere. Per ottenere le caratteristiche del materiale desiderate e biocompatibilità, gli oggetti stampati completamente puliti devono essere sottoposti a post-indurimento.

Gli oggetti possono essere personalizzati con colori di pittura, ad es. els paintart\* della ditta Saremco Dental AG, Svizzera. Eseguire la personalizzazione sempre sull'oggetto stampato, **prima della polimerizzazione finale!**

**Processo di rifinitura e post-indurimento raccomandato, passo passo:**

1. Staccare le strutture di supporto. A tale scopo si può utilizzare un disco separatore oppure una tronchese a taglio laterale.
2. Sabbiare con attenzione la superficie degli oggetti con Perlablast micro (REF 46092/54302) applicando una pressione di sabbatura max. di 1,5 bar.
3. Rifinire perfettamente gli oggetti: per la rifinitura e la contornatura possono essere utilizzate frese in carburo di tungsteno o mole diamantate.
4. Operazione facoltativa: lucidare gli oggetti fino a farli diventare brillanti e personalizzare successivamente con colori di pittura, ad es. els paintart\* della ditta Saremco Dental AG, Svizzera.
5. Procedere alla post-fotopolimerizzazione degli oggetti con Bego Otoflassh o HiLite Power\* (vedere tabella seguente) e lasciar raffreddare.
6. Per oggetti non personalizzati (saltare il punto 4): lucidare la superficie degli oggetti con pietra pomice e pasta lucidante. Durante la lucidatura evitare che la resina si surriscaldi. Per ottenere la qualità migliore eseguire la lucidatura dopo la post-fotopolimerizzazione.

Le caratteristiche definitive dell'oggetto stampato dipendono dal processo di post-indurimento. Le caratteristiche finali del materiale sono ottenute utilizzando fotopolimerizzatori con i seguenti dati tecnici: **due lampade stroboscopiche allo xeno, frequenza di lampeggio 10 Hz, spettro luminoso 300–700 nm (ad es. BEGO Otoflassh) o una lampada stroboscopica allo xeno, frequenza di lampeggio 20 Hz, spettro luminoso 390–540 nm (ad es. HiLite Power\*, ditta Heraeus Kulzer).**

VarseoSmile Temp			
<b>Apparecchio di post-indurimento</b>	BEGO Otoflassh (con gas di protezione)	HiLite Power*	Nota
<b>Lampeggi</b>	2 x 1.500	–	Rivoltare l'oggetto tra un processo di fotopolimerizzazione e quello successivo
<b>Tempo [sec]</b>	–	2 x 90	

\* Questo marchio e una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO.

**Nota:** In caso di utilizzo della lampada BEGO Otofash usare la funzione gas di protezione. Essa determina un'ulteriore riduzione del contenuto comunque basso di monomeri residui. Impostare l'interruttore per la funzione gas di protezione sulla posizione 1. I dettagli sono riportati nelle istruzioni per l'uso del fotopolimerizzatore.

**Nota:** I tempi indicati valgono soltanto per apparecchi sottoposti a regolare manutenzione che generano un'intensità luminosa conforme.

## 7. Conservazione e trasporto di oggetti stampati

Gli oggetti stampati completamente induriti devono essere conservati a temperatura ambiente e protetti da fonti di luce forti.

## 8. Pulizia presso il laboratorio odontotecnico e l'ambulatorio dentistico

Corone e ponti completamente induriti realizzati in VarseoSmile Temp possono essere puliti e disinfettati con facilità. È possibile procedere ad una pulizia con vapore (ad es. con Triton SLA). È altresì possibile la disinfezione in bagno ad immersione. Accertarsi che il disinfettante utilizzato sia compatibile con il tipo di materiale.

## 9. Avvertenza per l'ortodontista o il paziente

Il provvisorio può essere lucidato fino a farlo diventare brillante utilizzando i comuni lucidanti per composito del ambulatorio dentistico. Il provvisorio finito può essere fissato con i cementi per provvisori comunemente reperibili sul mercato. Qualora la protesi definitiva successiva dovesse venire fissata con cemento per composito a base di metacrilato, si raccomanda l'utilizzo di cemento provvisori senza eugenolo. Rispettare le istruzioni per l'uso del materiale di fissaggio.

## 10. Smaltimento

Il materiale separato e indurito (piastra di base, struttura di supporto) non è riutilizzabile. Il materiale indurito può essere smaltito tra i rifiuti domestici. La resina non consumata oppure l'etanolo utilizzato per la pulizia con conseguenti residui di resina devono essere smaltiti presso la locale azienda di smaltimento oppure presso il punto di raccolta sostanze nocive, fornendo l'indicazione della scheda di sicurezza.

## 11. Caratteristiche del materiale e forme fornite

Dati fisici			
Colore	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin	Modulo di flessione	$\geq 2.000$ MPa
Densità	ca. 1,4–1,5 g/cm <sup>3</sup>	Spessore dello strato	50 $\mu$ m
Viscosità	2.500–6.000 mPa*s	Lunghezza d'onda	405 nm
Resistenza alla flessione	$\geq 80$ MPa		

Forme fornite				
	Contenuto	Unità	Pezzi	REF
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	0,5 kg	Flacone	1	41022
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	0,5 kg	Flacone	1	41023
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	0,5 kg	Flacone	1	41024

## 12. Apparecchi

VarseoSmile Temp è indicata per la lavorazione nelle stampanti Varseo della ditta BEGO Bremer Goldschlägerei Wilhelm-Herbst GmbH & Co KG.

## 13. Simboli sull'etichetta



Produttore



Numero del lotto



Numero di catalogo



Tenere lontano dalla luce



Marchio CE



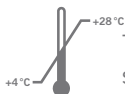
Consultare le istruzioni per l'uso



Utilizzare entro la data



Attenzione



Temperatura di trasporto e stoccaggio



Utilizzo riservato a personale specializzato





[www.bego.com](http://www.bego.com)

Vertrieben durch/  
distributed by:

**BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG**

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

[www.bego.com](http://www.bego.com) · E-Mail: [info@bego.com](mailto:info@bego.com)



Manufacturer/  
Изготовитель

**Saremco Dental AG**

Gewerbestr. 4 · 9445 Rebstein, Switzerland

Tel. +41 71 775 80 90 · [www.saremco.ch](http://www.saremco.ch)