

## 1. DESCRIPTION DU PRODUIT

HORUS Gingiva est une résine photopolymérisable de haute réactivité pouvant être utilisée avec des appareils SLA, DLP ou MSLA ayant une longueur d'onde d'utilisation située entre 365 et 405 nm. Cette résine souple reproduit fidèlement la texture et la souplesse de la gencive humaine. En combinaison avec les modèles dentaire, elle facilite l'ajustement des prothèses dentaires.

## 2. INDICATION

HORUS Gingiva est une résine destinée aux professionnels pour la fabrication de masques gingivaux pour modèles dentaires et orthodontiques.

## 3. CONTRE-INDICATION

HORUS Gingiva ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles spécifiées dans la partie précédente (2. INDICATION). L'utilisation incorrecte et le non-respect des indications contenues dans ce guide sont susceptibles de compromettre la qualité physico-chimique des pièces imprimées à partir de HORUS Gingiva. HORUS Gingiva ne doit pas être utilisé en cas d'allergie à l'un des composants, les composants étant listés dans la fiche de données de sécurité (FDS).

## 4. AVERTISSEMENTS ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Les précautions d'utilisation suivantes sont à prendre pour HORUS Gingiva :

- Lire et respecter la fiche de données de sécurité (FDS) avant toute utilisation
- La manipulation de HORUS Gingiva, y compris l'étape de nettoyage, doit se faire dans une pièce suffisamment ventilée
- Lors de la manipulation de HORUS Gingiva et de pièces imprimées non post-traitées, porter les équipements de protection individuelle (gants de protection en nitrile, lunettes et vêtements de protection)
- Éviter tout contact de HORUS Gingiva avec les yeux ou la peau avant l'étape de post-polymérisation
- En cas de contact avec HORUS Gingiva, suivre les recommandations de la fiche de sécurité (RUBRIQUE 4 : PREMIERS SECOURS)
- Des réactions allergiques aux composants de HORUS Gingiva peuvent rarement survenir
- Les déversements involontaires de HORUS Gingiva peuvent être nettoyés à l'aide de solvants de nettoyage classiques tels que l'éthanol ou d'isopropanol
- HORUS Gingiva ne doit être utilisé que par le personnel qualifié
- La modélisation des pièces à imprimer s'effectue à partir du logiciel Horus Slicer
- L'impression des pièces s'effectue à partir de l'imprimante Horus S-One
- Le post-traitement s'effectue à partir de la machine Clean & Cure S-One

## 5. FABRICATION ET POST-TRAITEMENT

Travailler dans un lieu aussi propre que possible. Des machines, plateformes ou bacs d'impressions sales peuvent mener à des échecs d'impression et endommager le bac.

### 5.1. Modélisation

Respecter le guide d'utilisation de Horus Slicer pour modéliser les pièces à imprimer avec HORUS Gingiva. Si le post-traitement s'effectue à l'aide de la plateforme d'impression, ne pas utiliser de pièce évidée pour éviter tout échec lors de l'étape de post-traitement. De plus, l'utilisation de supports est fortement déconseillée dans ce cas précis.

### 5.2. Manipulation du produit

Avant d'utiliser HORUS Gingiva, agiter fermement la bouteille à l'aide d'un banc à rouleaux pendant au moins une heure pour redisperser les pigments et éviter la sédimentation, prévenant tout changement de couleur ou échec d'impression.

### 5.3. Remplissage du bac d'impression

Verser une quantité suffisante de HORUS Gingiva dans le bac d'impression en s'assurant que ce dernier est totalement propre et dépourvu de tout résidu pour prévenir tout échec d'impression ou endommagement du bac.

### 5.4. Impression

Respecter le guide d'utilisation de Horus S-One pour imprimer des pièces avec HORUS Gingiva. Les profils d'impression de HORUS Gingiva peuvent être sélectionnés ou téléchargés depuis Horus Slicer. L'épaisseur de couche peut ensuite être sélectionnée depuis Horus Slicer en fonction des besoins en précision. La plateforme d'impression doit être propre pour éviter tout échec lors de l'impression. La plaque flexible peut être aimantée sur la plateforme pour faciliter le retrait des pièces après impression. En cas d'utilisation, la plaque flexible doit également être propre.

### 5.5. Post-traitement

Le post-traitement des pièces imprimées peut être réalisé avec ou sans la plateforme d'impression.

#### Avec plateforme d'impression

#### Sans plateforme d'impression

#### 5.5.1A. Nettoyage, séchage et post-polymérisation

Après impression, collecter dans un premier temps les résidus de HORUS Gingiva dans le bac d'impression à l'aide d'une spatule propre. Ensuite, retirer la plateforme d'impression et l'introduire dans la Clean & Cure S-One pour nettoyer, sécher et post-polymériser les pièces en respectant le guide d'utilisation de la machine de post-traitement. Plusieurs liquides de nettoyage sont disponibles, utiliser le programme de post-traitement adéquat pour nettoyer, sécher et post-polymériser les pièces en un seul programme.

#### 5.5.2A. Retrait des pièces

Retirer les pièces à l'aide d'une spatule en métal dans un endroit propre. Si la plaque flexible est utilisée, elle peut être décrochée de la plateforme d'impression et les pièces peuvent être retirées d'une simple flexion.

#### 5.5.3A. Élimination des supports

Si des supports sont utilisés lors de l'impression, ils doivent être séparés des pièces imprimées à l'aide d'une pince. La séparation doit se faire le plus proche de la pièce possible pour réduire l'étape de polissage.

#### 5.5.1B. Retrait des pièces

Après impression, collecter dans un premier temps les résidus de HORUS Gingiva dans le bac d'impression à l'aide d'une spatule propre. Ensuite, retirer la plateforme d'impression de l'imprimante et retirer les pièces à l'aide d'une spatule en métal dans un endroit propre. Si la plaque flexible est utilisée, elle peut être décrochée de la plateforme d'impression et les pièces peuvent être retirées d'une simple flexion.

#### 5.5.2B. Élimination des supports

Si des supports sont utilisés lors de l'impression, ils doivent être séparés des pièces imprimées à l'aide d'une pince. La séparation doit se faire le plus proche de la pièce possible pour réduire l'étape de polissage.

#### 5.5.3B. Nettoyage, séchage et post-polymérisation

Les pièces imprimées peuvent être placées dans le panier destiné au Clean & Cure S-One. Respecter le guide de Clean & Cure S-One pour nettoyer, sécher et post-polymériser les pièces imprimées. Plusieurs liquides de nettoyages sont disponibles, utiliser le programme de post-traitement adéquat pour nettoyer, sécher et post-polymériser les pièces en un seul programme.

## 6. STOCKAGE

HORUS Gingiva doit être conservé dans la bouteille d'origine, fermé et stocké à une température située entre 10°C et 28°C, au sec et à l'abri de la lumière. Une petite quantité de lumière peut en effet être suffisante pour amorcer la polymérisation. Après utilisation, HORUS Gingiva peut être réintroduit dans la bouteille d'origine à l'aide d'un filtre à mailles de 200 µm maximum pour éviter toute contamination. HORUS Gingiva ne doit pas être utilisé après la date d'expiration.

## 7. GESTION DES DÉCHETS

Les pièces complètement polymérisées peuvent être traitées comme des déchets plastiques et ne sont pas nocifs pour l'environnement. Toutefois, la résine liquide doit être éliminée en tant que produit chimique conformément aux réglementations locales en vigueur. Enfin, les emballages vides doivent être acheminés vers un site agréé pour le traitement des déchets à des fins de recyclage ou d'élimination.

## 8. INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

HORUS Gingiva est disponible en bouteille de 1 kg en couleur rose. En complément de ce guide d'utilisation, Il est fortement conseillé de prendre connaissance de la fiche technique et fiche de sécurité de HORUS Gingiva.

Les informations fournies dans ce guide d'utilisation sont fournies sur la base de nos connaissances et notre expérience de HORUS Gingiva au sein de notre laboratoire dentaire à la date de ce guide d'utilisation. Pour obtenir des pièces d'une qualité optimale, veiller à respecter minutieusement l'ensemble des phases du processus indiqué dans ce guide d'utilisation.

Dans le cas où des défauts de HORUS Gingiva se présenteraient au cours de la période de garantie, l'utilisateur ne peut prétendre qu'au remplacement du matériau. 2MS ne répond en aucun cas aux pertes ou aux dommages causés par HORUS Gingiva, qu'il s'agisse de dommages directs ou indirects, notamment collatéraux, et ce indépendamment du fondement juridique. 2MS répond des dommages matériels directs de HORUS Gingiva basés sur le dol ou la faute lourde de ses représentants légaux ou salariés assumant des fonctions de direction et des dommages aux personnes conformément aux dispositions prévues par la loi. 2MS ne pourra en aucun cas être tenu responsable du matériau et des dommages résultant de son utilisation dans le cas où l'utilisateur n'aurait pas respecté les phases du procédé indiquées.

HORUS est une marque de résines d'impression 3D éco-responsables conçues et fabriquées en France. Le Label Coq Vert de l'ADEME et BPI France atteste notre engagement envers la transition écologique et énergétique tandis que les labels French Fab, French Tech et French Care sont le témoin de notre volonté de développer l'industrie française et d'incarner une France de la santé, innovante et ambitieuse. Le centre de recherche et développement de HORUS combine l'expertise de chimistes et d'experts en impression 3D dentaire pour garantir une amélioration continue de nos produits et répondre à tous les besoins dentaires. HORUS s'efforce notamment de ne pas utiliser de molécules controversées tels que le bisphénol A (BPA), le méthacrylate de méthyle (MMA), le méthacrylate de tétrahydrofuryle (THFMA) ainsi que le 2,4,6-Triméthylbenzoyl-diphénylphosphine oxyde (TPO) encore largement utilisés par les acteurs majeurs du domaine dentaire.

## 9. SYMBOLES



Suivre le mode d'emploi



Date limite d'utilisation



Nocif ou irritant



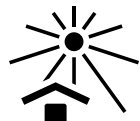
Attention : précaution ou restriction d'utilisation



Fabricant



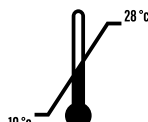
Danger pour le milieu aquatique



Tenir à l'abri de la lumière du soleil ou de toute autre source lumineuse



Numéro de lot



Limite de température



Numéro d'article



+ 33 (0)9.72.01.82.82



www.horus3d.fr



460 Av de la Quiera, Voie K, Lot 119a, Mouans-Sartoux 06370



849.563.069.00020



info@horus3d.com



2MS

# HORUS

