

# LuxaPrint Ortho Comfort



## DMG Digital Enterprises SE

Elbgaustraße 248 · 22547 Hamburg · Germany · [www.dmg-dental.com](http://www.dmg-dental.com)  
092878BR/2026-09

CE 0482

## Instruções de uso

Português

### Descrição do produto

Resina fotopolimerizável à base de metacrilato para uso na produção de dispositivos odontológicos. Para impressoras DLP/SLA que funcionam em um comprimento de onda de 385 nm.

São recomendados dispositivos com parâmetros de materiais já definidos em seus sistemas. Você encontrará uma lista de dispositivos validados em nosso site. Selecionar variantes do material para se adequar ao comprimento de onda da impressora (consultar “Packaging”).

### Finalidade prevista

Confecção de placas oclusais usando impressão 3D.

### Limitações de uso

Insira o LuxaPrint Ortho Comfort na boca somente em estado totalmente polimerizado.

### Indicações

Bruxismo e disfunção craniomandibular (DCM)

### Contraindicações

Não usar o material, caso o usuário tenha histórico de alergias de contato a qualquer um dos componentes deste produto.

### Grupos-alvo de pacientes

Pessoas a serem tratadas durante um procedimento odontológico.

### Usuários a que se destinam

Dentistas, técnicos dentários

### Observações sobre o uso

- Durante o manuseio (por exemplo, a transferência), o material deve ser exposto à luz do dia ou à luz ambiente somente pelo menor período de tempo possível, pois a exposição prolongada à luz pode causar a polimerização indesejada do material.
- Use luvas de nitrilo, roupas e óculos de proteção ao trabalhar com o material/objeto impresso.

#### Para obter as propriedades excelentes do produto final, é necessário:

- Garantir que os dispositivos utilizados durante o processo de produção estejam em boas condições e estejam em conformidade com os parâmetros da máquina e do material.
- Garantir a limpeza dos procedimentos de trabalho. Os resíduos nos dispositivos podem causar defeitos no objeto impresso.
- Use uma unidade de limpeza com parâmetros de material definidos no sistema. Você encontrará uma lista de dispositivos validados em nosso site.
- Fazer a fotopolimerização completa dos objetos.
- Use uma unidade de fotopolimerização com parâmetros de material definidos no sistema. Você encontrará uma lista de dispositivos validados em nosso site.
- Profundidade máxima de secagem durante a pós-polimerização: no caso de objetos sólidos e fotopolimerização em ambos os lados, o material pode ter até 7 mm de espessura, a uma profundidade de secagem de 3,5 mm.
- Camadas mais finas aumentam a precisão do objeto impresso e aumentam o tempo de impressão.
- Posicionar o objeto impresso o mais plano possível sobre a plataforma de construção da impressora. Um posicionamento mais plano aumenta a precisão e reduz o tempo de impressão.

### Aplicação recomendada

**Observação:** observe os parâmetros do material e do equipamento.

**Observação:** mantenha a temperatura de processamento entre 23 °C ± 2 °C (73,4 °F ± 3,6 °F).

**Observação:** Digitalize o código RFID do material para obter um maior nível de segurança do processo.

### Acabamento do objeto impresso

| Etapas de produção                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Tempo de escorrimto recomendado após a ascensão da plataforma: 10 min                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| <b>Observação:</b> o acabamento deverá ser realizado, se possível, logo após o processo de construção. |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 1.                                                                                                     | Remova cuidadosamente o objeto impresso da placa de construção.                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 2.                                                                                                     | Limpeza: limpe o objeto impresso com isopropanol (aprox. 99%) usando um dispositivo de limpeza apropriado e um programa especificado.                                                                                                                                                                                                                            |
| 2.<br>(Alternativamente)                                                                               | 1. Execute a pré-limpeza do objeto impresso com álcool isopropílico (aprox. 99%) por no máx. 3 min em um limpador ultrassônico (utilizando uma escova, caso necessário).<br>2. Opcional: Limpe aberturas, orifícios e espaços usando ar pressurizado. Limpe o objeto impresso em um recipiente separado usando isopropanol limpo (aprox. 99%) por no máx. 2 min. |
| 3.                                                                                                     | Pós-polimerização: faça a pós-polimerização do objeto impresso usando a unidade de polimerização por luz apropriada e o programa especificado.                                                                                                                                                                                                                   |
| 4.                                                                                                     | Após remover o suporte, faça o acabamento da superfície do objeto impresso usando os instrumentos apropriados e pasta de polimento.                                                                                                                                                                                                                              |

### Interações medicamentosas

Os resíduos de material à base de metacrilato (resíduos não curados) podem alterar o comportamento de polimerização dos materiais de impressão de silicone.

### Riscos residuais/efeitos colaterais

Até à data não são conhecidos quaisquer efeitos colaterais. Apesar disso, pode haver risco residual de hipersensibilidade aos componentes do produto.

### Advertências/precauções

- Manter longe do alcance de crianças!
- Evite o contato da pele com o material líquido e os componentes, antes e depois da polimerização! Em caso de contato acidental com a pele, lave imediatamente a zona afetada com água em abundância e sabão.
- Evitar o contato com os olhos! Em caso de contato acidental com os olhos, enxágue imediatamente com água em abundância e consulte um médico, se necessário.
- Evite a inalação de gases.
- Siga as instruções de uso dos fabricantes de outros produtos que podem ser usados com os materiais.
- Caso ocorram incidentes graves relacionados a este produto, eles deverão ser comunicados ao fabricante, bem como às autoridades de registro responsáveis.
- não usar métodos de desinfecção ou esterilização à base de calor. Caso contrário, a peça pode ser deformada.

### Características de desempenho do dispositivo

| Material polimerizado     |      |
|---------------------------|------|
| Grau de dureza do Shore D | ≤ 72 |

| Material não polimerizado                              |            |
|--------------------------------------------------------|------------|
| Viscosidade dinâmica a tensão de cisalhamento de 50 Pa | ≤ 3,0 Pa s |
| Sensibilidade à luz ambiente                           | ≤ 5 min    |

### Armazenamento/eliminação

- Armazene em local seco à temperatura ambiente (15–25 °C/59–77 °F) e protegido da luz!
- A baixa exposição à luz também pode desencadear a polimerização.
- Mantenha o recipiente sempre bem fechado; vedar cuidadosamente, logo após cada utilização.
- Não utilizar depois de expirado o prazo de validade!
- O material polimerizado pode ser descartado juntamente com o lixo doméstico, de acordo com as normas e após consultar um provedor de manejo de resíduos.

- Incinere a mistura de resina como resíduo perigoso, de acordo com a legislação em vigor.

## Composição

IBOMA, acrilato de uretano alifático, metacrilato de uretano alifático, EBPADMA, TPO, aditivos

PRODUTO PARA USO INTRAORAL

**Fabricante:** DMG Digital Enterprises SE · Elbgaustraße 248 · 22547

Hamburgo · Alemanha

**Detentor da Notificação:** DMG do Brasil Ltda · Av. das Nações

Unidas, 14261 · Anexo B, Esc. 26-115 · Vl. Gertrudes · São Paulo/SP.

**Not. ANVISA:** 10346419009

## Instructions for use

English

### Product description

Light-curing resin based on (meth)acrylate for the production of dental devices. For DLP/SLA printers that work at a wavelength of 385 nm.

Devices with material parameters already defined in their systems are recommended. You will find a list of validated devices on our website. Select material variants according to the wavelength used by the printer (see »Packaging«).

### Intended purpose

Manufacturing of occlusal splints using 3D printing.

### Limitations of use

Only insert LuxaPrint Ortho Comfort intraorally in a fully polymerized state.

### Indication

Bruxism and craniomandibular dysfunction (CMD)

### Contraindication

Do not use the material where there are known allergies to any of the components or contact allergies.

### Patient target group

People to be treated in the course of a dental procedure.

### Intended user

Dentist, dental technician

### Notes for use

- During handling (e.g. transferring), the material should be exposed to daylight/ambient light only for as short a time as possible, since lengthy exposure to light can lead to unwanted curing of the material.
- Wear nitrile gloves, protective clothing and goggles when working with the material/printed object.

### For optimum properties of the end product:

- Ensure that the devices used during the production process are in proper condition and comply with machine and material parameters.
- Ensure clean working procedures. Residues on the devices can cause defects on the printed object.
- Use a cleaning unit with material parameters defined in the system. You will find a list of validated devices on our website.
- Allow objects to cure completely.
- Use a light-curing unit with material parameters defined in the system. You will find a list of validated devices on our website.
- Maximum curing depth during post-curing: For solid objects and light-curing on both sides, the material can be up to 7 mm thick (at a curing depth of 3.5 mm).
- Thinner layers increase the accuracy of the printed object and increase printing time.
- Position the printed object as flat as possible on the printer's build platform. A flatter positioning increases accuracy and reduces printing time.

### Recommended use

**Note:** Observe the machine and material parameters.

**Note:** Maintain a processing temperature of 23 °C ± 2 °C (73.4 °F ± 3.6 °F).

**Note:** Scan the RFID code of the material for a higher level of process security.

### Finishing the printed object

| Production steps                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Recommended drip-off time after raising the platform: 10 min                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| <b>Note:</b> Finishing should take place immediately after the construction process where possible. |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 1.                                                                                                  | Carefully remove the printed object from the build platform.                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 2.                                                                                                  | Cleaning: Clean the printed object with isopropanol (approx. 99 %) using an appropriate cleaning device and specified program.                                                                                                                                                                                                   |
| 2.<br>(Alternatively)                                                                               | 1. Pre-clean the printed object with isopropyl alcohol (approx. 99 %) for max. 3 min in an ultrasonic cleaner (with a brush if necessary).<br>2. Optional: Clean openings, boreholes and gap areas using pressurized air.<br>Clean printed object in a separate container using clean isopropanol (approx. 99 %) for max. 2 min. |
| 3.                                                                                                  | Post-curing: Post-cure the printed object using the appropriate light-curing unit and the specified program.                                                                                                                                                                                                                     |
| 4.                                                                                                  | After removing the support, finish the surface of the printed object using the appropriate instruments and polishing paste.                                                                                                                                                                                                      |

### Interactions

Residues of methacrylate-based materials (uncured material residues) may influence the setting behavior of silicone impression materials.

### Residual risks/side effects

There are no known side effects to date. The residual risk of hypersensitivity to components of the material cannot be ruled out.

### Warnings/precautions

- Keep out of the reach of children!
- Avoid skin contact with the liquid material and components prior to post-curing! In the event of accidental skin contact, immediately wash the affected area thoroughly with soap and water.
- Avoid contact with eyes! In the event of accidental contact with the eyes, immediately rinse thoroughly with plenty of water and consult a physician if necessary.
- Avoid breathing in the fumes.
- Follow the manufacturer's instructions for other products that are used with the material/materials.
- Serious incidents involving this product must be reported to the manufacturer and to the responsible registration authorities.
- Do not use heat-based disinfection or sterilization methods. Otherwise, the workpiece may be deformed.

### Product performance characteristics

| Cured material   |      |
|------------------|------|
| Shore-D hardness | ≤ 72 |

| Uncured material                        |            |
|-----------------------------------------|------------|
| Dynamic viscosity at 50 Pa shear stress | ≤ 3.0 Pa s |
| Light sensitivity to ambient light      | ≤ 5 min    |

### Storage/disposal

- Store in a dry place at room temperature (15 – 25 °C/59 – 77 °F) and protected from light!
- Even low exposure to light can trigger polymerization.
- Always keep the container tightly sealed; carefully seal immediately after every use.
- Do not use after the expiration date!
- The cured material can be discarded together with household waste following consultation with the disposal company and in compliance with regulations.
- Incinerate the resin mixture as hazardous waste in accordance with official regulations.

### Composition

IBOMA, aliphatic urethane acrylate, aliphatic urethane methacrylate, EBPADMA, TPO, additives

**Packaging**

---

|                         |            |
|-------------------------|------------|
| LuxaPrint Ortho Comfort | λ 385      |
| 5000 g                  | REF 170277 |
| 2000 g                  | REF 170275 |
| 1000 g                  | REF 170255 |
| 500 g                   | REF 170253 |
| 200 g                   | REF 170251 |