

Carefully read instructions prior to use

Product description:

V-Print c&b temp is a light-curing resin for the generative production of highly aesthetic temporaries / long-term temporaries in the CAD/CAM technology. The maximum clinical wearing time is 12 month. **V-Print c&b temp** is a thixotropic material with an anorganic filler content of 26 % w/w.

Thanks to the Viscosity Change Technology, multiple swirling is sufficient to fill the tray with **V-Print c&b temp** efficiently.

V-Print c&b temp is fluorescent. The restorations can be inserted with a temporary cement or an adhesive technique.

Shades:

A1, A2, A3, A3.5, B1, BL

Indication:

Temporary crowns and bridges

Contraindications:

V-Print c&b temp contains (meth)acrylates and phosphine oxide. **V-Print c&b temp** should not be used for patients with a known hypersensitivity (allergy) to these constituents.

Patient target group:

V-Print c&b temp is suitable for application on all patients without any age or gender restrictions.

Performance features:

The product's performance features satisfy the requirements of its intended use and the relevant product standards.

Application:

V-Print c&b temp should only be applied by a professionally trained dental practitioner.

Shade selection:

Use the VITA® shade system to determine the shade against the cleaned but unprepared tooth prior to anesthesia and preferably in daylight conditions.

Core and cavity preparation:

As a general rule, the core/cavity preparation should be performed in accordance with the conventional rules for all-ceramic restorations. That means rounding off interior corners and edges and using a shoulder preparation with rounded interior edges or a chamfer preparation.

Hardware and software requirements

CAD software¹ Dental scanner	Software for the planning and design of crowns and bridges. The software and dental scanner must satisfy local and current medical device specifications and allow for issuance of the patient-specific design as an STL data set. For example: - 3Shape Dental System Version 2017 or later - 3Shape Dental Scanners: TRIOS, E1, E2, E3, D500, D700, D800, D900, D750, D850, D900L, D1000, D2000
CAM-software	Software for preparation of the print order. The part will not be modified during this process. Structures that facilitate the 3D printing are simply created. For example: - Autodesk Netfabb version 2020 or later for SolFlex 3D printing.

¹The designation **Software as Medical Device SaMD** includes standalone (autonomous) software that is a medical device (MD) and not part of one.

Manufacturing equipment	For example: VOCO SolFlex 170 VOCO SolFlex 170 HD VOCO SolFlex 350 VOCO SolFlex 650
Post-curing devices	For example: Otoflash G171

See also: accompanying list of resources or www.voco.dental/3dprintingpartners

All manuals and/or operating instructions for the respective programs, and for device, materials and/or parts manufacturers, which are required for the manufacturing process, must be observed.

Clarify ahead of time whether the programs, devices and/or objects that you intend to use have been designed and approved for the corresponding applications.

CAUTION: Non-authorized changes to the process equipment, parameters, or software could result in the **V-Print c&b temp** end object not satisfying specifications.

Use:

Preparation:

For a CAD construction according to the indication the following information must be observed:

- Minimum wall thickness:
 - occlusal 1.5 mm
 - circular 1.0 mm

Bridges with a maximum of one pontic can be produced.

Connector cross-sectional area

- Anterior region ≥ 12 mm²
- Posterior Region ≥ 15 mm²

- Note: Design of the cross-sectional areas: height ≥ width

Prepare a print job using CAM-software.

Processing:

Note: Use separate material containers and cleaning baths for each printing material, in order to prevent cross contamination.

Multiple swirling of the bottle improves the flow properties of the material and should be done immediately before printing.

The materials container should be filled immediately before the start of the printing process. It is important to ensure that the material is free of bubbles to the extent possible, and filled to the fill level mark.

Start the print job observing the parameters that you previously selected.

Once the printing process has ended, a dripping time of approximately 10 minutes is recommended. Next, carefully detach the printed objects from the build platform. In the following steps, the printed objects will need to be cleaned, dried and postexposed, in order to guarantee the required product characteristics. A detailed explanation of the steps outlined above can be found under **Post-processing**.

Recommendation: After completing your work, transfer the remaining material from the material tray to the original container (use a stainless steel sieve if necessary). This serves to check the material tray and also enables optimum storage of the print material.

Post-processing:

Cleaning

Remove unpolymerized resin residues on the print objects using an isopropanol (purity ≥ 98 %) soaked brush.

Next, the printed objects must be dried carefully using compressed air. If there is any resin residue on the printed object after the final cleaning, or if residue escapes from the undercuts when drying, the printed object should again be cleaned with an isopropanol (purity ≥ 98 %) soaked brush.

Preparation for post-exposure:

Obstructive support structures should be removed before the post-exposure process by using a rotary instrument as close to the printed object as possible, carefully and without exerting pressure. Use a suction device. Remove remaining resin dust carefully with compressed air and, if necessary, with a brush and isopropanol (purity ≥ 98 %). Carefully dry the printed objects once again with compressed air.

Post-exposure:

Conduct the post-exposure a minimum of 15 minutes after the most recent contact with isopropanol. It is important to ensure that the printed objects do not overlap or contact each other, as post-exposure would be negatively affected by the shadows that are cast. Post-exposure can be conducted using the following devices:

Post-exposure device	Program	
For example: Xenon photoflash unit Otoflash G171	2x 2000 flashes	After 2000 flashes, observe a cooling phase of at least 2 minutes with open lid. Next, turn over and light-cure with another 2000 flashes.

See also: accompanying list of resources

Further print objects should only be post-exposed after the device has cooled down for 10 minutes in order to avoid discoloration of the material.

Finishing/polishing:

Use, for example, a fine-toothed carbide cutter to grind down the support attachments. This can also be used for subsequent elaboration of special structures.

In order to achieve form-fit grinding, e.g. between the support base and the print object, it is recommended to process the surface in the corresponding area with coarser or finer rubber polishers. A corresponding result can also be achieved with sandpaper, possibly with different grit sizes.

Polish restoration chairside with conventional composite polishers. A multiphase polishing system is advantageous.

A polishing paste can be used labside in combination with goat's hair brushes and cotton/leather buffers.

Use only light pressure and wiping motions to control the removal. The instructions for use from the manufacturers must be observed and followed.

Customization:

For a highly aesthetic temporary restoration, the restorations can be customized, characterized or repaired at any time using a composite/ORMOCER®. Roughen the restoration surface via grinding or sandblasting (Al₂O₃ 50-100 µm, 1-2 bar). Remove abrasive material residues/dust carefully with an ultrasonic bath (70% ethanol) or steam cleaner. Then dry the restoration with air. Apply a suitable adhesive system (e.g., **Futurabond U**) in accordance with the instructions for use. Using **GrandioSO, Flow or Heavy Flow**, for example, you can customize the restorations quickly and simply with purely light-curing techniques. The instructions for use from the manufacturers must be observed and followed.

Luting:

Preparing the restoration

For an optimal bond, roughen the luting surface of the restoration using aluminum oxide (50-100 µm) at 1-2 bar or roughen with a fine HM milling device.

Use a suction device to remove the dust produced. Remove abrasive material residues carefully with an ultrasonic bath (70% ethanol) or steam cleaner. Then dry the restoration with air. Final cleaning with medical alcohol is possible. The instructions for use must be observed and followed.

Temporary luting for crowns and bridges

Lute **V-Print c&b temp** with a temporary cement (e.g., **Provicol QM**). **Note:** Use a temporary, eugenol-free cement if the permanent restoration is to be subsequently luted with an adhesive.

Adhesive luting for crowns and bridges

For a wearing period of > 30 days, the restoration can be luted using a composite-based adhesive luting material (e.g., **Bifix QM**). The instructions for use must be observed and followed.

Note: - Adhesive luting causes time-consuming removal of the temporary restoration.
- Regular check-ups and follow-up examinations are required for long-term use.

Warnings, precautionary measures:

- Only use **V-Print c&b temp** intraorally in a fully cured state. Pay attention to the finishing process.

- Contact between uncured **V-Print c&b temp** and the skin/mucous membranes and eyes can cause irritation and should be avoided.

- The wearing of protective clothing is recommended. Furthermore, it is important to ensure that no vapors and/or dusts are inhaled. The wearing of a suitable mask and/ or the use of suction devices is recommended.

- Our information and/or advice do not relieve you of the obligation of checking that the products supplied by us are suitable for the intended purpose.

Storage:

Storage at **59 °F - 82 °F (15 °C - 28 °C)**. Reseal bottle immediately after use. The material will cure if exposed to light. Do not use after the expiry date.

Disposal:

Dispose of the product in accordance with local regulations.

Reporting obligation:

Serious events such as death, temporary or permanent serious deterioration of a patient's, user's or other person's health condition and a serious risk to public health that arise or could have arisen in association with the use of **V-Print c&b temp** must be reported to VOCO GmbH and the responsible authority.

PRODUCT ORDERING INFORMATION:

Bottle 500 g A1	REF 6897
Bottle 500 g A2	REF 6898
Bottle 500 g A3	REF 6899
Bottle 500 g A3.5	REF 6900
Bottle 500 g B1	REF 6901
Bottle 500 g BL	REF 6902

This material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be done strictly according to the instructions for use.

VOCO recognizes its responsibility to replace products if proven to be defective. VOCO does not accept liability for any damage or loss, directly or indirectly, stemming from the use of or inability to use the products described. Before using, it is the responsibility of the user to determine the suitability of the product for its intended use. The user assumes all risk and liability in connection therewith. Descriptions and data constitute no warranty of attributes and are not binding.

CAUTION: U.S. Federal Laws restrict this device to sale by or on the order of a dentist.

No person is authorized to provide any information which deviates from the information provided in the instructions for use.

For questions or comments, please call 1-888-658-2584.


Keep this material out of reach of children.

For dental use only.

An explanation of the symbols used in labeling can be found at www.voco.dental/symbols

Last revised: 2025-07

Manufactured by:

 **VOCO GmbH** Phone +49 (4721) 719-0
Anton-Flettner-Str. 1-3 Fax +49 (4721) 719-140
27472 Cuxhaven e-mail: marketing@voco.com
Germany www.voco.dental



VC 60 006897 US 0725 99 © by VOCO

VOCO

V-Print® c&b temp

USA | ES Instrucciones de uso

Leer esmeradamente las instrucciones antes del uso

Descripción del producto:

V-Print c&b temp es una resina fotopolimerizable para la fabricación generativa de provisionales/provisionales de larga duración altamente estéticos en la técnica CAD/CAM. El tiempo máximo de uso clínico es de 12 meses. **V-Print c&b temp** es un material tixotrópico con un contenido de relleno inorgánico de del 26% en peso. Gracias a la "Viscosity Change Technology" es suficiente agitar la botella varias veces con movimientos circulares para llenar eficazmente la cubeta de material con **V-Print c&b temp**.

V-Print c&b temp es fluorescente. Las restauraciones se pueden fijar tanto con un cemento provisional como de forma adhesiva.

Colores:

A1, A2, A3, A3.5, B1, BL

Indicaciones:

Coronas y puentes provisionales

Contraindicaciones:

V-Print c&b temp contiene (met)acrilatos y óxido de fosfina. En caso de existir hipersensibilidad conocida (alergia) a estas sustancias, absténgase de aplicar **V-Print c&b temp**.

Pacientes destinatarios:

V-Print c&b temp puede emplearse en todo tipo de pacientes, sin limitaciones de edad o sexo.

Características del producto:

Las características del producto cumplen los requisitos de la finalidad prevista y las normas de producto pertinentes.

Aplicación:

La aplicación de **V-Print c&b temp** debe llevarla a cabo un usuario profesional cualificado y formado en odontología.

Selección de tonos:

Ecoja el tono adecuado antes de la anestesia, a ser posible con luz diurna, con la pieza limpiada y todavía sin preparar, sirviéndose del sistema de colores VITA®.

Preparación del muñón y de la cavidad:

Como norma general, la preparación del muñón y de la cavidad deben practicarse según las reglas válidas para las restauraciones íntegramente de cerámica. Esto significa redondear las aristas y los bordes interiores, utilizar una preparación en hombro con bordes interiores redondeados o una preparación en bisel.

Requisitos de hardware y software

Software ¹ CAD escáner dental	Software para la planificación y diseño de coronas y puentes. El software, junto con el escáner dental, debe satisfacer los requisitos vigentes y locales de productos sanitarios y permitir la emisión del diseño específico del paciente como conjunto de datos STL. Por ejemplo: - 3Shape Dental System versión 2017 o posterior - 3Shape Dental Scanner: TRIOS, E1, E2, E3, D500, D700, D800, D900, D750, D850, D900L, D1000, D2000
Software CAM	Software para la preparación del trabajo de impresión. El componente no se modifica en este caso. Únicamente se crean estructuras que permiten la impresión 3D. Por ejemplo: - Autodesk Netfabb en la versión 2020 o posterior para SolFlex Impresora 3D

¹La denominación software como producto sanitario (**Software as Medical Device SaMD**) hace referencia al software standalone (autónomo) que es en sí un producto sanitario (PS) y no una parte del mismo.

Dispositivos de fabricación	Por ejemplo: VOCO SolFlex 170 VOCO SolFlex 170 HD VOCO SolFlex 350 VOCO SolFlex 650
Aparatos de postcurado	Por ejemplo: Otoflash G171

Véase también: lista de recursos adjunta o www.voco.dental/3dprintingpartners

Deben observarse las respectivas instrucciones de manejo y/o uso de los programas correspondientes, a cumplir por los fabricantes de aparatos, materiales y/o piezas necesarias para el proceso de fabricación.

Precise de antemano si los programas, aparatos y/o objetos que pretende utilizar están diseñados y autorizados para las aplicaciones correspondientes.

ATENCIÓN: la realización de modificaciones no autorizadas en los aparatos de trabajo, los parámetros o el software puede dar lugar a que el objeto final fabricado con **V-Print c&b temp** no cumpla las especificaciones indicadas.

Uso:

Preparación:

Para una construcción CAD adecuada a la indicación, debe observarse la siguiente información:

Espesor mínimo de las paredes:

- oclusal 1,5 mm

- circular 1,0 mm

Se pueden fabricar puentes con un máximo de un pónico.

Áreas de sección transversal de los conectores:

- área anterior $\geq 12 \text{ mm}^2$

- área posterior $\geq 15 \text{ mm}^2$

- Nota: Diseño de las áreas transversales: Altura \geq anchura

Prepare un trabajo de impresión utilizando un software CAM.

Procesamiento:

Observación: con el fin de eliminar el riesgo de contaminación cruzada, utilice cubetas para material y baños de limpieza independientes para cada material de impresión.

Agitar la botella varias veces con movimientos circulares mejora las propiedades de fluidez del material y debe hacerse inmediatamente antes de empezar a imprimir.

La cubeta para material debe llenarse inmediatamente antes de comenzar la impresión.

Asegúrese de que el material se introduce sin burbujas (en la medida de lo posible) y prestando atención al nivel de llenado.

Inicie el trabajo de impresión teniendo en cuenta los parámetros que ha seleccionado previamente. Después del proceso de impresión, se recomienda dejar escurrir los objetos durante aprox. 10 minutos. A continuación, separe con cuidado los objetos impresos de la plataforma de construcción.

Los objetos de impresión deben limpiarse, secarse y reendurecerse para garantizar las propiedades requeridas.

Para obtener una descripción detallada de los pasos anteriores, consulte el apartado **Acabado**.

Recomendación: una vez finalizado el trabajo de impresión, transfiera el material excedente de la cubeta para material al envase original (en caso necesario, utilice un tamiz de acero inoxidable). Esto sirve para comprobar la cubeta para material y permite, además, un almacenamiento ideal del material de impresión.

Acabado:

Limpieza

Remueva los residuos de resina no polimerizados en los objetos de impresión mediante la ayuda de un pincel impregnado con Isopropanol (pureza $\geq 98 \%$).

A continuación, seque los objetos de impresión minuciosamente con aire comprimido. En caso de que el objeto de impresión siga presentando restos de resina tras la limpieza final o se salgan restos de las socavaduras durante el secado, se puede limpiar nuevamente el objeto de impresión con un pincel impregnado con Isopropanol (pureza $\geq 98 \%$).

Preparación del postcurado:

Antes del postcurado, deben retirarse directamente del objeto de impresión, con cuidado y sin aplicar fuerza, las estructuras de apoyo que molesten utilizando un instrumento rotatorio. Utilice un dispositivo de aspiración. Elimine cuidadosamente el polvo de resina remanente con aire comprimido y, dado el caso, con un pincel e Isopropanol (pureza $\geq 98 \%$).

Vuelva a secar minuciosamente los objetos de impresión con aire comprimido.

Postcurado:

No lleve a cabo el postcurado hasta que no hayan transcurrido al menos 15 minutos desde el último contacto con el isopropanol. Asegúrese de que los objetos de impresión no estén superpuestos ni entren en contacto los unos con los otros, puesto que de lo contrario la polimerización resultante se verá afectada por la formación de sombras.

El postcurado se puede realizar con los siguientes dispositivos:

Aparato de postcurado	Programa	
Por ejemplo: Equipo de emisión de destellos de xenón Otoflash G171	2 x 2000 destellos	Tras 2000 destellos, respete una fase de enfriamiento de 2 minutos como mínimo con la tapa abierta. A continuación, se procede a dar la vuelta a los objetos y exponerlos a otros 2000 destellos.

Véase también: lista de recursos adjunta

Los objetos de impresión adicionales sólo deben exponerse después de que la unidad se haya enfriado durante 10 minutos para evitar la decoloración del material.

Acabado/pulido:

Utilice una fresa de carburo de dientes finos, p. ej., para rectificar los apéndices del soporte. También se puede utilizar para el acabado posterior de estructuras especiales.

Para conseguir un tallado preciso, p. ej., entre el apéndice de soporte y el objeto de impresión, es aconsejable trabajar la superficie en la zona correspondiente con una pulidora de goma más gruesos o más finos. También se puede conseguir un resultado equivalente con papel de lija, si procede de granulación diferente.

Pula las restauraciones realizadas en el mismo consultorio con pulidoras de composite convencionales. Una opción ventajosa es emplear un sistema de pulido de varios pasos. En el laboratorio se puede emplear una pasta pulidora en combinación con cepillos de pelo de cabra y discos pulidores de algodón o de piel. Utilice sólo una ligera presión y movimientos de limpieza para controlar la eliminación. Observe las instrucciones de uso pertinentes del fabricante.

Personalización:

Para obtener una restauración provisional altamente estética se puede personalizar, caracterizar o reparar la restauración en todo momento con un composite/ ORMOCER®. Raspe la superficie de la restauración mediante fresado o arenado (Al_2O_3 50 - 100 μm , 1 - 2 bar). Elimine cuidadosamente los restos de material de arenado/restos de polvo mediante baño de ultrasonidos (etanol al 70 %) o depurador de vapor. A continuación, seque la restauración con aire.

Aplique un sistema adhesivo adecuado (p. ej., **Futurabond U**) de acuerdo con las instrucciones de uso. Utilizando, por ejemplo, **GrandioSO**, **Flow** o **Heavy Flow** puede personalizar las restauraciones exclusivamente con fotopolimerización y de forma rápida y sencilla.

Observe las instrucciones de uso pertinentes del fabricante.

Fijación:

Preparación de la restauración

Para obtener una unión óptima, hay que arenar la superficie de fijación de la restauración con óxido de aluminio (50 – 100 µm) a 1 – 2 bar o rasparla con una fresa de metal duro. Utilice un sistema de succión para evitar la formación de polvo. Elimine cuidadosamente los restos de material de arenado mediante baño de ultrasonidos (etanol al 70 %) o depurador de vapor.

A continuación, seque la restauración con aire. Si se desea, puede efectuarse una limpieza final con alcohol para uso médico. Observe las instrucciones de uso correspondientes.

Fijación provisional para coronas y puentes

Fije **V-Print c&b temp** con un cemento provisional (p. ej., **Provicol QM**).

Observación: Si estuviese previsto posteriormente fijar la restauración definitiva de forma adhesiva, se deberá emplear un cemento provisional sin eugenol.

Fijación adhesiva para coronas y puentes

Para un período de uso en boca > 30 días, la restauración se puede fijar con un material de fijación adhesivo basado en composite (p. ej., **Bifix QM**). Observe las instrucciones de uso correspondientes.

Observación: – Una fijación adhesiva conlleva una retirada más laboriosa del provisional.
– En caso de emplear una prótesis provisional de larga duración será necesario efectuar periódicamente controles y revisiones de seguimiento.

Indicaciones, medidas de prevención:

- **V-Print c&b temp** solo debe aplicarse cuando esté completamente polimerizado. Tenga en cuenta el proceso de acabado.
- El contacto de **V-Print c&b temp** no endurecido con la piel/mucosa y los ojos puede provocar una irritación, por lo que debe evitarse.
- Se recomienda llevar indumentaria de protección. Además, debe evitarse inhalar vapores y/o polvo. Se recomienda llevar una mascarilla adecuada y/o usar dispositivos de aspiración.
- Nuestras indicaciones y/o consejos no le eximen de la responsabilidad de comprobar los productos que suministramos en cuanto a su idoneidad para los fines de aplicación previstos.

Almacenamiento:

Almacene el producto a una temperatura de entre **59 °F - 82 °F (15 °C - 28 °C)**. Cierre el frasco inmediatamente después de cada aplicación. El material fragua si se expone a la luz. No utilice el producto una vez vencida la fecha de caducidad.

Gestión de desechos:

Deseche el producto conforme a la normativa local aplicable.

Obligación de información:

Los incidentes graves, como el fallecimiento, el deterioro grave temporal o permanente de la salud de un paciente, usuario u otra persona, así como las amenazas graves para la salud pública que se hayan producido o puedan producirse en relación con **V-Print c&b temp**, deben notificarse a VOCO GmbH y a las autoridades competentes.

Presentaciones:

Frasco 500 g A1	REF 6897
Frasco 500 g A2	REF 6898
Frasco 500 g A3	REF 6899
Frasco 500 g A3.5	REF 6900
Frasco 500 g B1	REF 6901
Frasco 500 g BL	REF 6902

Este material se desarrolló exclusivamente para el uso del odontólogo. El proceso debe ser como está indicado en la información de uso. VOCO reconoce su responsabilidad de reemplazar los productos si se muestran que están defectos. VOCO no acepta la responsabilidad de cualquier perjuicio o pérdida que descienden del uso o de la incapacidad de usar los productos descritos. Antes de usarlo, es la responsabilidad del utilizador de determinar lo adecuado del producto para su uso intentado. El utilizador supone todo el riesgo y la responsabilidad en conexión con eso. Descripciones y datos no constituyen ninguna garantía y no son aglomerantes.

ATENCIÓN: La legislación americana registre este dispositivo para venderlo o al pedido del dentista.

Ninguna persona está autorizada de proveer ninguna información que desvíe de las informaciones provéidas en estas instrucciones de uso.

Para preguntas o comentarios, por favor, llámen al 1-888-658-2584.

Mántengase fuera del alcance de los niños.

Solamente para el uso odontológico.

La explicación de los símbolos usados en el etiquetado puede ser encontrada en www.voco.dental/symbols

Fabricado por:

 **VOCO GmbH**
Anton-Flettner-Str. 1-3 Phone +49 (4721) 719-0
27472 Cuxhaven Fax +49 (4721) 719-140
Germany e-mail: marketing@voco.com
www.voco.dental

VOCO