

VOCO

V-Print® dentbase

USA | EN Instructions for use

Carefully read instructions prior to use

Product description:

V-Print dentbase is a light-curing resin for the generative manufacturing of denture bases for removable prostheses using CAD/CAM technology.

Shade:

Pink

Indications:

Removable denture bases

Contraindications:

V-Print dentbase contains (meth)acrylates and phosphine oxide. **V-Print dentbase** should not be used on patients with known hypersensitivities (allergies) to these ingredients.

Patient target group:

V-Print dentbase is suitable for use in 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.

User:

V-Print dentbase should only be used by a professionally trained dental practitioner.

Hardware and software requirements

CAD software ¹ Dental scanner	Software for the planning and design of removable denture bases. 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: - Design Software: 3Shape Ortho System Version 2017 or later - 3Shape Dental System (Splint Designer Module) 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 dentbase** end object not satisfying specifications.

Use:

Preparation:

For an indication-appropriate CAD construction, the following design conditions must be observed:

- The minimum wall thickness of the denture base must be at least 2.0 mm.
- The internal edges on the outside should be rounded off.
- The tooth socket (alveolus) should touch the tooth neck by a minimum of 1.0 mm.

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.

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 post-exposed, 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

For cleaning purposes use isopropanol (purity ≥ 98%) as a cleaning solution, in a cleaning device. An unheated ultrasonic bath or an unheated stirring bath may be used as a cleaning device.

The printed objects must be cleaned in two, or optionally in three steps. Position the unclean printed objects inside the cleaning bath so that any openings point downwards. Use tweezers or suitable submersible baskets to fill the baths. Please ensure that the printed objects do not come into contact with one another during cleaning.

	Ultrasonic bath	Stirring bath
Pre-cleaning (optional)	Carefully pre-clean the printed objects by submerging them several times in a beaker with isopropanol.	
Preliminary cleaning*	3 minutes – may be used multiple times	3 minutes – may be used multiple times
Final cleaning	2 minutes – fresh cleaning bath	2 minutes – fresh cleaning bath

*Note: The bath's cleaning efficacy decreases with increased use. Resin residue on the surface could indicate that the cleaning efficacy of the bath has diminished, or that the parts came into contact with one another. When the cleaning efficacy decreases, the respective bath must be replaced.

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 can be briefly immersed once again in the final cleaning bath. Next, repeat the drying process.

Preparation for post-exposure:

Obstructive support structures can 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. Carefully remove any remaining resin dust using compressed air. Then, rinse the printed objects with fresh isopropanol for a few seconds. 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	Programme	
Xenon photoflash unit Otoflash G171	2 x 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

Finishing:

Generally work with low contact pressure and reduced speed. This guarantees consistent results and reduces processing marks. Use a fine-toothed carbide bur or similar to grind the support stubs. The same bur can also be used for subsequent finishing 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. In order to obtain a high-gloss finish, polish the object first with a pumice stone. Then, thoroughly remove any pumice dust under running water using a brush. Finally, polish the object to a high-gloss using a buffer and high-gloss polishing paste, without applying excessive pressure.

Customization:

In order to achieve a highly aesthetic look, **V-Print dentbase** can be customized or individualized with a composite, at any time. Roughen the restoration surface by sanding or sandblasting it (Al₂O₃ / 1–2 bar / 50 – 125 µm). Carefully remove any dust residue using a steam cleaner or ultrasonic water bath (free of solvents). Then dry the restoration with air. Apply a suitable adhesive system in accordance with the Instructions for use. The instructions for use of the respective customization systems must be observed.

Preparation of adhesion surfaces:

Check the fit of the prosthetic teeth before adhesion. Correct any occlusal interferences directly on the teeth. To attain optimal adhesion, the adhesion surfaces of the restoration made with **V-Print dentbase** should be abraded with aluminum oxide (1–2 bar / 50 to 125 µm). Carefully remove abrasive material residue with a steam cleaner and/or an ultrasonic water bath. Next, the restoration should be thoroughly dried. Final cleaning with medical alcohol is possible. In order to attach prosthetic teeth/segments to a work piece made of **V-Print dentbase**, a suitable cementation material (e.g. **CedITEC**, **VOCO**) is to be used. The adhesive can be luted in a pressure pot at max. 131 °F (55 °C) and 2–6 bar.

Final cleaning:

Clean the object thoroughly. Begin by removing large residues with the steam jet. The subsequent final cleaning can be performed via brief storage in an unheated water ultrasound bath. In order to remove oily or fatty contaminants, a surfactant solution may be used in place of water.

Disinfection:

Objects manufactured from **V-Print dentbase** may be disinfected using alcohol- or aldehyde based disinfectants (e.g. ethanol (≥ 70 %), Cavex ImpreSafe by Cavex). Observe the manufacturer's Instructions for use.

Warnings, precautionary measures:

- Only use **V-Print dentbase** intraorally in a fully cured state. Pay attention to the finishing process.
- Contact between uncured **V-Print dentbase** 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.

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 dentbase** must be reported to VOCO GmbH and to the responsible authorities.

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.

PRODUCT ORDERING INFORMATION:

Bottle 1,000 g pink

REF 6048

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**
Anton-Flettner-Str. 1-3
27472 Cuxhaven
Germany

Phone +49 (4721) 719-0
Fax +49 (4721) 719-140
e-mail: marketing@voco.com
www.voco.dental



VC 60 006048 US 0725 99 © by VOCO

VOCO

V-Print® dentbase

USA | ES Instrucciones de uso

Leer esmeradamente las instrucciones antes del uso

Descripción del producto:

V-Print dentbase es una resina fotopolimerizable para la fabricación generativa de bases protésicas para prótesis extraíbles en la técnica CAD/CAM.

Color:
rosa

Indicaciones:
Bases protésicas extraíbles

Contraindicaciones:

V-Print dentbase contiene (met)acrilatos y óxido de fosfina. En caso de que exista alguna hipersensibilidad conocida (alergia) a estas sustancias, absténgase de aplicar **V-Print dentbase**.

Pacientes destinatarios:

V-Print dentbase puede emplearse en todo tipo de pacientes, sin limitaciones de edad o de sexo.

Características:

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

Usuario:

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

Requisitos de hardware y software

Software ¹ CAD escáner dental	Software para la planificación y diseño de bases protésicas extraíbles. 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: - Design Software: 3Shape Ortho System versión 2017 o posterior - 3Shape Dental System (Splint Desinger Module), 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 dentbase** no cumpla las especificaciones indicadas.

Uso:

Preparación:

Deben tenerse en cuenta las siguientes condiciones de diseño para obtener una estructura CAD que se ajuste a las indicaciones:

- El grosor mínimo de la pared de la base protésica no debe ser inferior a 2,0 mm.
- La parte exterior de los bordes internos debe redondearse.
- El alvéolo dental debe abarcar como mínimo 1,0 mm del cuello dental.

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.

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

Para la limpieza, debe utilizarse una solución de limpieza de isopropanol (pureza $\geq 98\%$) en un aparato de limpieza. Como aparato de limpieza puede emplearse tanto un baño de ultrasonidos no calentado como un baño de agitación no calentado.

La limpieza de objetos de impresión debe efectuarse en dos pasos, y de forma opcional en tres. Coloque los objetos de impresión sin limpiar en el baño de limpieza, en su caso, con las aberturas orientadas hacia abajo. Utilice unas pinzas o las cestas de inmersión correspondientes para llenar los baños. Asegúrese de que los objetos de impresión no entren en contacto los unos con los otros durante la limpieza.

	Baño de ultrasonidos	Baño de agitación
Limpieza previa (opcional)	Someta los objetos de impresión a una limpieza previa sumergiéndolos con cuidado varias veces en un recipiente de vidrio con isopropanol.	
Limpieza superficial*	3 minutos - Para varias aplicaciones	3 minutos - Para varias aplicaciones
Limpieza final	2 minutos - Baño de limpieza nuevo	2 minutos - Baño de limpieza nuevo

*Observación: La eficacia de limpieza del baño disminuye con el aumento de su uso. Los residuos de resina en la superficie pueden indicar que la eficacia de limpieza es muy baja o que existen puntos de contacto. En caso de una eficacia de limpieza reducida, se deberá cambiar correspondientemente el baño.

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, puede volver a sumergir el objeto de impresión brevemente en el baño de limpieza final. A continuación, vuelva a secarlo.

Preparación del postcurado:

Las estructuras de soporte obstructivas pueden eliminarse, con cuidado y sin ejercer presión, antes de la postexposición utilizando un instrumento rotatorio lo más cerca posible del objeto impreso. Utilice un aparato de succión. Elimine cuidadosamente el polvo remanente de resina con aire comprimido. A continuación, enjuague los objetos de impresión durante unos segundos con isopropanol nuevo. Seque minuciosamente los objetos de impresión con aire comprimido una vez más.

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

Acabado final:

De forma general, trabaje con una presión de contacto reducida y un régimen de revoluciones bajo. Esto garantiza un resultado uniforme y también reduce el riesgo de huellas de procesamiento no deseadas. Para pulir las estructuras de apoyo utilice, por ejemplo, una fresa de carburo metálico de dentado fino. Esta fresa también puede utilizarse 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. Para obtener una superficie de alto brillo, debe realizarse en primer lugar un pulido previo del objeto con una piedra pómez. A continuación, elimine por completo los residuos de piedra pómez con agua corriente y con la ayuda de un cepillo. Por último, proceda al pulido de alto brillo del objeto con disco pulidor y pasta de pulido de alto brillo sin aplicar una presión excesiva.

Personalización:

Para obtener una restauración altamente estética, **V-Print dentbase** se puede personalizar o caracterizar en cualquier momento con un composite. Raspe la superficie de la restauración mediante fresado o arenado (Al_2O_3 / 1-2 bar / 50 a 125 μm). Elimine cuidadosamente los restos de polvo mediante un depurador de vapor o un baño de ultrasonidos con agua (sin disolvente). A continuación, seque la restauración con aire. Aplique un sistema adhesivo adecuado de acuerdo con las instrucciones de uso. Se deben seguir las instrucciones de uso de los sistemas de individualización correspondientes.

Preparación de las superficies de adhesión:

Antes de llevar a cabo la adhesión, compruebe el ajuste de los dientes protésicos. En caso de interferencias, efectúe la corrección en el diente si es necesario. Para obtener una unión óptima, hay que dotar de rugosidad las superficies de adhesión de la restauración fabricada con **V-Print dentbase** empleando óxido de aluminio (1-2 bar / 50 a 125 μm). Elimine cuidadosamente los restos de material de arenado mediante depurador de vapor y/o baño de ultrasonidos. A continuación, seque minuciosamente la restauración. Si se desea, puede efectuarse una limpieza final con alcohol para uso médico. Para la fijación de dientes/segmentos protésicos en la pieza fabricada con **V-Print dentbase** se debe emplear un material de fijación adecuado (p. ej. **CedITEC**, **VOCO**). El fraguado de la adhesión puede realizarse en la olla polimerizadora a 131 °F (55 °C)/2-6 bar como máximo.

Limpieza final:

Limpie a fondo el objeto. Los residuos gruesos pueden ser removidos mediante chorro por vapor. La limpieza final puede realizarse mediante una breve inmersión en un baño de ultrasonidos con agua no calentado. Se puede utilizar una solución tensoactiva en lugar de agua para eliminar impurezas oleosas o grasas.

Desinfección:

Los objetos realizados con **V-Print dentbase** pueden desinfectarse con soluciones desinfectantes a base de alcohol o de aldehído (p. ej., etanol (≥ 70%), Cavex Impre Safe de Cavex). Observe las instrucciones de uso del fabricante.

Indicaciones, medidas de prevención:

- **V-Print dentbase** solo debe aplicarse en la cavidad bucal cuando esté completamente polimerizado. Tenga en cuenta el proceso de acabado.
- El contacto de **V-Print dentbase** 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.

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 dentbase**, deben notificarse a VOCO GmbH y a las autoridades competentes.

Almacenamiento:

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

Presentaciones:

Frasco 1,000 g rosa

REF 6048

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 descenden 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

