

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, zur generativen Herstellung von Dentalmodellen für DLP-Drucker mit UV-LED 385 nm / LED 405 nm

Geeignet für folgende DLP-Drucker:

| Asiga<br>385 nm      405 nm   |                                  | MiiCraft<br>385 nm | Rapidshape<br>385 nm      405 nm |         | W2P<br>385 nm |
|-------------------------------|----------------------------------|--------------------|----------------------------------|---------|---------------|
| MAX UV<br>Pro2 UV<br>Pico2 UV | MAX 405<br>Pro2 405<br>Pico2 405 | MiiCraft y-Serie   | DII-Serie                        | D-Serie | Solflex Serie |

Drucker dürfen nur mit von DETAX autorisierten Materialparametern betrieben werden.

## Wichtige Hinweise

Nur zur Verwendung durch geschultes Fachpersonal.

### Verarbeitung

- Die Eigenschaften des Endproduktes sind u.a. vom Nachbearbeitungsprozess abhängig. Die richtige Nachbelichtung ist für optimale Eigenschaften wichtig. Daher muss sichergestellt sein, dass sich das Belichtungsgerät in ordnungsgemäßen Zustand befindet und die Objekte vollständig durchgehärtet sind (Prozessbeschreibung Seite 2).
- Vor der Verarbeitung Material homogenisieren/aufrollen, z.B. mit einem Rollmischer.
- Verarbeitungstemperatur 23 °C ± 2 °C.

### Sicherheit

- Sicherheitsdatenblatt beachten!
- Beim Bearbeiten persönliche Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille) tragen.
- Direkten Kontakt mit dem flüssigen Material und den Bauteilen vor der Nachhärtung vermeiden. Reizt die Augen und die Haut (Sensibilisierung möglich).
- Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
- Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen.

### Lagerung

- **FREEPRINT® model** trocken (bei 15 °C - 28 °C) und lichtgeschützt lagern. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.

### Allgemein

- Behälter immer dicht verschlossen halten, nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

### Kontraindikation

Enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide.

Inhaltsstoffe von **FREEPRINT® model** können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen.

### Nebenwirkungen

Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.

### Indikation:

3D Print Arbeits- und Präsentationsmodelle für das komplette Modellspektrum der Zahntechnik

### Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

### Lagerung



### Bestellinformation:

#### FREEPRINT® model 385

1.000 g Flasche

sand **03778**  
ivory **03780**  
grey **03782**

#### FREEPRINT® model 405

1.000 g Flasche

sand **03065**  
ivory **03779**  
grey **03781**

#### FREEPRINT® gingiva 385

500 g Flasche, gingiva **02820**  
1.000 g Flasche, gingiva **02843**

#### FREEPRINT® model T 385

1.000 g Flasche, blau **02332**

#### FREEPRINT® model 2.0 385

1.000 g Flasche

sand **02128**  
hellgrau **02099**  
grau **02177**  
caramel **02850**  
weiß **02148**

500 g Flasche

caramel **02844**

## Herstellungsprozess

Datenaufbereitung und Erzeugung der Supportstruktur  
nach Angaben der CAD-Software Hersteller

### Bauprozess

Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung  
der Maschinen- und Materialparameter

### Nachbearbeitungsprozess

Nach dem Hochfahren der Plattform wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Min. empfohlen.  
Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess erfolgen.

### Vorreinigung

Bauteile von der Plattform entfernen und in einem separaten  
Gefäß mit Isopropanol (Reinheit  $\geq 98\%$ ) für 3 Min. im Ultraschallbad reinigen.

### Reinigung

Anschließend Durchgänge, Kavitäten und Spaltbereiche evtl. zusätzlich mit Druckluft  
sorgfältig reinigen und ggf. die Bauteile vorsichtig von der Stützstruktur entfernen.

### Hauptreinigung

Die Hauptreinigung erfolgt in einem separaten Gefäß mit frischem  
Isopropanol (Reinheit  $\geq 98\%$ ) für 3 Min. im Ultraschallbad. Vor der Trocknung  
die Öffnungen sowie Zusatzbohrungen auf Rückstände überprüfen.

### Trocknung

Bauteile für 30 Min. im Ofen auf ca. 40 °C erwärmen, um Lösungsmittelreste  
aus dem Reinigungsprozess zu entfernen.

### Nachbelichtung

Die Nachbelichtung erfolgt im Xenonblitzlichtgerät (z.B. Otofash G171) mit 2 x 2000  
Blitzen unter Schutzgasatmosphäre (Stickstoff), dazwischen die Bauteile wenden.

**FREEPRINT® model** wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss  
entsprechend der Verarbeitungsanleitung und Vorsichtsmaßnahmen angewendet  
werden. DETAX übernimmt keine Haftung für Schäden, verursacht durch fehlerhafte oder  
unsachgemäße Anwendung von System und Material.

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for the generative fabrication of dental models for DLP printers with UV-LED 385 nm / LED with 405 nm

Suitable for the following DLP-Printer

| Asiga<br>385 nm      405 nm   |                                  | MiiCraft<br>385 nm | Rapidshape<br>385 nm      405 nm |         | W2P<br>385 nm |
|-------------------------------|----------------------------------|--------------------|----------------------------------|---------|---------------|
| MAX UV<br>Pro2 UV<br>Pico2 UV | MAX 405<br>Pro2 405<br>Pico2 405 | MiiCraft y-Serie   | DII-Serie                        | D-Serie | Solflex Serie |

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX.

## Important notes

Only for dental use by qualified personnel.

## Processing

- The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the models are completely cured (observe process description on page 2).
- Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

## Safety

- Please follow the instructions on the safety data sheet!
- Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
- Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
- After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- After contact with skin wash immediately with water and soap.

## Storage

- **FREEPRINT® model** is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

## General

- Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

## Contraindication

Contains (meth)acrylics and phosphine oxide.

Some ingredients of **FREEPRINT® model** may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product.

## Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

## Indication:

3D Print working and presentation models for the entire spectrum of models in dentistry

## Processing:

at 23 °C ± 2 °C

## Storage



## Ordering information:

### FREEPRINT® model 385

1.000 g bottle  
sand **03778**  
ivory **03780**  
grey **03782**

### FREEPRINT® model 405

1.000 g bottle  
sand **03065**  
ivory **03779**  
grey **03781**

### FREEPRINT® gingiva 385

500 g bottle, gingiva **02820**  
1.000 g bottle, gingiva **02843**

### FREEPRINT® model T 385

1.000 g bottle blue **02332**

### FREEPRINT® model 2.0 385

1.000 g bottle  
sand **02128**  
light-grey **02099**  
grey **02177**  
caramel **02850**  
white **02148**

500 g bottle  
caramel **02844**

## Manufacturing process

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

## Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

## Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

## Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity  $\geq 98\%$ ) for 3 min. in an ultrasonic bath.

## Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

## Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity  $\geq 98\%$ ) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to drying, check the openings and additional bore holes for residues.

## Drying

Heat the construction components for 30 min. in an oven to approx. 40 °C to remove the solvent residues from the cleaning process.

## Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otoflash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

**FREEPRINT® model** was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.

Светоотверждаемый фотополимер на метакрилатной основе для генеративного изготовления зубных моделей

DLP-принтеров со светодиодом УФ 385 нм / светодиодом 405 нм

Подходит для следующих принтеров DLP:

| Asiga                         |                                  | MiiCraft         | Rapidshape |         | W2P           |
|-------------------------------|----------------------------------|------------------|------------|---------|---------------|
| 385 нм                        | 405 нм                           | 385 нм           | 385 нм     | 405 нм  | 385 нм        |
| MAX UV<br>Pro2 UV<br>Pico2 UV | MAX 405<br>Pro2 405<br>Pico2 405 | MiiCraft y-серия | DII-серия  | D-серия | Solflex серия |

Принтеры должны быть использованы только при применении параметров материала, авторизованных компанией DETAX.

## Значимые указания

Исключительно для применения в медицинских целях обученным медицинским персоналом.

## Обработка

- Свойства готового продукта зависят, наряду с другими факторами, от заключительной обработки. Заключительная световая обработка важна для оптимального качества. Следовательно, необходимо обеспечить безупречную исправность светового аппарата, а также полноценную полимеризацию моделей (описание процесса представлено на странице 2).
- Перед применением материал следует гомогенизировать, например при помощи роликово смесителя
- Температура обработки - 23 °C ± 2 °C.

## Безопасность

- Соблюдайте инструкции паспорта безопасности!
- В процессе обработки используйте защитные средства (защитные перчатки и защитные очки).
- Перед заключительной обработкой избегайте прямого контакта с жидкими материалами и компонентами. Возможно раздражающее воздействие на глаза и кожу.
- При попадании в глаза, следует их немедленно тщательно промыть проточной водой и обратиться к врачу.
- После контакта с кожей немедленно промыть водой и мылом.

## Хранения

- Хранить FREEPRINT® model в сухом (при 15 °C - 28 °C) и защищенном от воздействия света месте. Даже незначительно выраженное воздействие света может индуцировать полимеризацию.

## Общее

- Всегда хранить флакон плотно закрытым, после использования следует немедленно и осторожно закрыть.

## Противопоказания

Содержит (мет)акрилат и фосфиноксид

Определенные ингредиенты FREEPRINT® model могут вызвать аллергические реакции у лиц с соответствующей предрасположенностью. В случае возникновения таковых следует прекратить использование продукта.

## Побочные эффекты

Продукт может вызвать аллергические реакции.

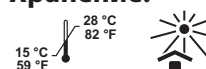
## Показания:

Для изготовления объектов литья, выгорающих беззольно, методом процесса DLP в технике прецизионного литья в зуботехнической лаборатории

## Обработка:

при 23 °C ± 2 °C

## Хранение:



## Информация по заказу:

### FREEPRINT® model 385

флакон 1000 г  
sand (песок) **03778**  
ivory (слоновая кость) **03780**  
grey (серый) **03782**

### FREEPRINT® model 405

флакон 1000 г  
sand (песок) **03065**  
ivory (слоновая кость) **03779**  
grey (серый) **03781**

### FREEPRINT® splint 385

флакон 1000 г, прозрачный **03709**

### FREEPRINT® splint 405

флакон 1000 г, прозрачный **03066**

### FREEPRINT® cast 385

флакон 500 г, красный **03710**

### FREEPRINT® cast 405

флакон 500 г, красный **02890**

### FREEFORM® coat

10мл **02549**

Дополнительная информация представлена на [www.detax.de](http://www.detax.de)

## Процесс изготовления

Подготовка данных и создание опорных структур в соответствии с инструкциями производителя программного обеспечения CAD

## Процесс печати

Создание печатных моделей, соответствующих параметрам машины и материалов

## Процесс заключительной обработки

После поднятия платформы рекомендованное время стекания жидкости составляет прибл. 10 минут. По возможности заключительную обработку начать непосредственно после завершения процесса печати.

## Предварительная очистка

Удалить элементы конструкции с платформы и очистить их в отдельной чаше с изопропиловым спиртом (чистота >98 %) в течение 3 мин. в ультразвуковой ванне.

## Очистка

Далее очистить отверстия, полости и щели. При необходимости использовать сжатый воздух, и, по возможности, осторожно удалить элементы конструкции от опорных структур.

## Основная очистка

Процесс основной очистки осуществляется в отдельной чаше со свежим изопропиловым спиртом (чистота >98 %) в течение 3 мин. в ультразвуковой ванне. Перед сушкой проверить отверстия и дополнительно просверленные отверстия на предмет остаточных материалов.

## Сушка

Нагреть элементы конструкции в печи в течение 30 мин. до прибл. 40 °C в целях устранения остатков растворителя в процессе очищения.

## Заключительная световая обработка

Заключительная световая обработка осуществляется посредством фотовспышки Xenon Otofash G171 с 2 x 2000 вспышками в условиях воздействия инертного газа (азота), с промежуточной ротацией компонентов.

**FREEPRINT® model разработан для применения в стоматологии и подлежит использованию в соответствии с инструкциями по обработке и безопасности. За вред, нанесенный некорректным или ненадлежащим использованием системы и материалов, компания DETAX ответственности не несет.**