

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 385 nm		405 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm		405 nm	W2P 385 nm
MAX 385	MAX 405		MiiCraft y-Serie	DII-Serie	D-Serie		Solflex Serie
Pro2 385	Pro2 405						
Pico2 385	Pico2 405						

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 ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Objekte vollständig durchgehärtet sind (Prozessbeschreibung Seite 2 beachten).
- 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 T** 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 T** 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-Druck Meister- und Arbeitsmodelle für die dentale Tiefziehtechnik

Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung



Bestellinformation:

FREEPRINT® model T 385
1.000 g Flasche, blau **02332**

FREEPRINT® model T 405
1.000 g Flasche, blau **02322**

FREEPRINT® model 2.0 385
1.000 g Flasche
sand **02128**
hellgrau **02099**
garu **02177**
caramel **02850**
weiß **02148**

500 g Flasche
caramel **02844**

FREEPRINT® model 385
1.000 g Flasche
sand **03778**
ivory **03780**
grau **03782**

FREEPRINT® gingiva 385
500 g Flasche, gingiva **02820**
1.000 g Flasche, gingiva **02843**

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 T 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 405 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm 405 nm		MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm 405 nm		W2P 385 nm
MAX 385 Pro2 385 Pico2 385	MAX 405 Pro2 405 Pico2 405	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	D-Serie	Solflex Serie

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

Important notes

This is a medical device, only to be used by trained specialist personnel only.

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 T** 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 T** may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

Indication:

3D printing of dental master and working models for the thermoforming technology

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage



Ordering information:

FREEPRINT® model T
1.000 g bottle, blue **02322**

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**

FREEPRINT® model 385
1.000 g bottle
sand **03778**
ivory **03780**
grey **03782**

FREEPRINT® gingiva 385
500 g bottle, gingiva **02820**
1.000 g bottle, gingiva **02843**

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. Otofash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

FREEPRINT® model T 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.