

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

Geeignet für folgende DLP-Drucker:

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

Drucker dürfen nur mit von DETAX autorisierten Materialparametern betrieben werden.

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 beachten).
- Nach Lagerung das Material vor Gebrauch intensiv schütteln und mit einem Flaschenroller homogenisieren.
- Verarbeitungstemperatur 23 °C ± 2 °C.

Sicherheitshinweise

- Nur für den angegebenen Anwendungsbereich durch geschultes Fachpersonal.
- Produkt enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide. Die Inhaltsstoffe von FREEPRINT® model WW können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen.
- Direkten Kontakt mit dem flüssigen Material und den Bauteilen vor der Nachhärtung vermeiden. Reizt die Augen und die Haut (Sensibilisierung möglich).
- Beim Bearbeiten des unabgebundenen Materials persönliche Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille) tragen.
- 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.
- Die Verarbeitungshinweise und Vorsichtsmaßnahmen sind einzuhalten.
- Gefahren- und Sicherheitshinweise aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

Hinweise

- DETAX haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung hervorgerufen werden.
- Behälter immer dicht verschlossen halten, nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.
- Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.
- Sicherheitsdatenblatt beachten!

Lagerung

- FREEPRINT® model WW trocken (bei 15 °C - 28 °C) und lichtgeschützt lagern. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.
- Zum Schutz vor Verunreinigungen, das Material in der Wanne mit dem Deckel oder einer Glasplatte abdecken.

Entsorgung

Die Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen und internationalen Vorschriften durchführen.

Anwendungsbereich:

3D Druckkunststoff zur Herstellung von Modellen zum Tiefziehen, Reinigungsprozess mit Wasser

Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung



Bestellinformation:

FREEPRINT® model WW 385

1.000 g
blau-transparent **03105**

FREEPRINT® model 2.0 385

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

FREEPRINT® gingiva 385

500 g **02820**
1.000 g **02843**

FREEPRINT® model T 385

1.000 g
blau **02332**

FREEPRINT® model 385

1.000 g
sand **03778**
elfenbein **03780**
grau **03782**

FREEPRINT® model basic 385

1.000 g
hellgrau **02111**

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 Minuten empfohlen.
Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess erfolgen.

Vorreinigung

Bauteile von der Plattform entfernen und in einem separaten Gefäß mit
frischem Wasser 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
Wasser für 3 Minuten im Ultraschallbad. Vor der Nachbelichtung
die Öffnungen sowie Zusatzbohrungen auf Rückstände überprüfen und
mit Druckluft abblasen.

Nachbelichtung

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

FREEPRINT® model WW

ENGLISH

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

Suitable for the following DLP-Printer

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

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

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).
- ▶ After storage, the material in the bottle should be shaken intensively and homogenized with a bottle roller before use.
- ▶ Processing temperature $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$.

Safety Information

- ▶ Only to be used by trained specialists for the specified area of application.
- ▶ Product contains (meth)acrylates and phosphine oxides. The ingredients of FREEPRINT® model WW may cause allergic reactions in accordingly disposed persons. In such a case, do not use the product any further.
- ▶ Avoid direct contact with the liquid material and the components before post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitization possible).
- ▶ Wear personal protective equipment (protective gloves, goggles) when handling the uncured material.
- ▶ In case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice.
- ▶ In case of contact with skin, wash immediately with plenty of soap and water.
- ▶ The processing instructions and precautionary measures must be observed.
- ▶ Refer to the relevant safety data sheet for hazard and safety information.



Notes

- ▶ DETAX shall not be held liable for any damage caused by misuse.
- ▶ Always keep container tightly closed, carefully close immediately after each use.
- ▶ Product may cause allergic reactions.
- ▶ Read and understand the safety data sheet!

Storage

- ▶ FREEPRINT® model WW is to be stored dry (at $15\text{ °C} - 28\text{ °C}$) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.
- ▶ To protect against contamination, cover the material in the tray with the lid or a glass plate.

Disposal

Disposal of the contents/container must be carried out in accordance with the local/regional/national and international regulations..

Area of application:

light curing resin for the generative fabrication of dental models for the thermoforming technique“ cleaning process with water

Processing:

at $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$

Storage



Ordering information:

FREEPRINT® model WW 385

1.000 g
blue-transparent 03105

FREEPRINT® model 2.0 385

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

FREEPRINT® gingiva 385

500 g 02820
1.000 g 02843

FREEPRINT® model T 385

1.000 g
blue 02332

FREEPRINT® model 385

1.000 g
sand 03778
ivory 03780
grey 03782

FREEPRINT® model basic 385

1.000 g
light-grey 02111

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 water for 3 minutes 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 water for 3 minutes in an ultrasonic bath. Prior to post-exposure, check the openings and additional ore holes for residues. Then blow off with compressed air.

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.