

FREEPRINT® model

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, zur generativen Herstellung von Dentalmodellen für DLP-Drucker mit LED 405 nm / UV-LED 378 - 388 nm

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).
- ▶ 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.

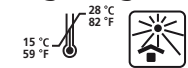
Indikation:

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

Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung



Bestellinformation:

FREEPRINT® model
1.000 g Flasche
sand **03065**
ivory **03779**
grey **03781**

FREEPRINT® model UV
1.000 g Flasche
sand **03778**
ivory **03780**
grey **03782**

FREEPRINT® splint
1.000 g Flasche, clear
03066

FREEPRINT® splint UV
1.000 g Flasche, clear
03709

FREEPRINT® cast D
500 g Flasche, red
02890

FREEPRINT® cast UV D
500 g Flasche, red
03710

FREEFORM® coat
10 ml **02549**

Mehr Informationen unter www.detax.de

FREEPRINT® model wurde für den Einsatz im Dentallabor 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.

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0-Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in
Germany
11/2016

FREEPRINT® model

Herstellungsprozess

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

Bauprozess

Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung der Maschine und Materialparameter

Nachbearbeitungsprozess

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

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 Otoflash G171 mit 2 x 2000 Blitzen unter Schutzgasatmosphäre (Stickstoff), dazwischen die Bauteile wenden.

FREEPRINT® model

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for the generative fabrication of dental models
for DLP printers with LED with 405 nm / UV-LED 378 - 388 nm

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 the models are completely cured (observe process description on page 2).
- ▶ 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.

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

| | |
|----------------|--------------|
| 1.000 g bottle | |
| sand | 03065 |
| ivory | 03779 |
| grey | 03781 |

FREEPRINT® model UV

| | |
|----------------|--------------|
| 1.000 g bottle | |
| sand | 03778 |
| ivory | 03780 |
| grey | 03782 |

FREEPRINT® splint

1.000 g bottle, clear
03066

FREEPRINT® splint UV

1.000 g bottle, clear
03709

FREEPRINT® cast D

500 g bottle, red **02890**

FREEPRINT® cast UV D

500 g bottle, red **03710**

FREEFORM® coat

10 ml **02549**

More information at
www.detax.de

FREEPRINT® model was developed for use in the dental laboratory 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.

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telephone: 07243/510-0 Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in
Germany
11/2016

FREEPRINT[®] model

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

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

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

FREEPRINT® model

Светоотверждаемый фотополимер на метакрилатной основе для генеративного изготовления зубных моделей

для DLP-принтера со светодиодом 405 нм / УФ-светодиодом 378 - 388 нм

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).

► 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

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.

FREEPRINT® model разработан для применения в зубной лаборатории 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.

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® cast D
флакон 500 г, красный **02890**

FREEPRINT® cast UV D
флакон 500 г, красный **03710**

FREEPRINT® splint
флакон 1000 г, прозрачный **03066**

FREEPRINT® splint UV
флакон 1000 г, прозрачный **03709**

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

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

FREEFORM® coat
10мл **02549**

Дополнительная информация представлена на www.detax.de

DETAX

GmbH & Co. KG
Карл-Цейсс-Штрассе 4 · 76275 Эттинген/Германия
Телефон: 07243/510-0. Факс: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

FREEPRINT® model

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

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

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.