

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

Geeignet für folgende DLP-Drucker/Reinigung/Nachbelichtung

siehe "Annex 1" (separat beiliegend)

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 beachten).
- Flasche: Vor der Benutzung sollte das Material intensiv geschüttelt und mit einem Flaschenroller homogenisiert werden.
- Ecobag: Vor der Benutzung sollte das Material intensiv geschüttelt und durch Walken oder mit Hilfe eines Rollenmischers mit entsprechendem Aufsatz homogenisiert werden.
- Verarbeitungstemperatur $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$.

Sicherheitshinweise

- Nur für den angegebenen Anwendungsbereich durch geschultes Fachpersonal.
- Produkt enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide. Die Inhaltsstoffe von dx model basic 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 Atemwege, 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

- dx model basic trocken (bei $15\text{ °C} - 28\text{ °C}$) 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.

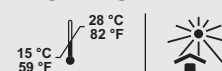
Anwendungsbereich

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

Verarbeitung

at $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$

Lagerung



Bestellinformation

dx model basic	caramel
1000 g	04734
5 kg Ecobag	04735
dx model basic	light tan
1000 g	04737
5 kg Ecobag	04738
Freeprint® gingiva 385	gingiva
500 g	02820
1000 g	02843

Herstellungsprozess

① Vorbereitung

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

② Bauprozess

Bauprozess Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung der Maschinen- und Materialparameter

③ Nachbearbeitungsprozess

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

④ Reinigung

siehe „Annex 1, Cleaning Equipment“

⑤ Nachbelichtung

siehe „Annex 1, Light curing Equipment“



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 printers/cleaning/post-exposure
see "Annex 1" (enclosed separately)

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).
- Bottle: Before use, the material should be shaken intensively and homogenized with a bottle roller.
- Ecobag: Before use, the material should be shaken intensively and homogenized by kneading.
- Processing temperature $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C} / 73\text{ }^{\circ}\text{F} \pm 4\text{ }^{\circ}\text{F}$.

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 dx model basic 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 airways, 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

- dx model basic is to be stored dry (at $15\text{ }^{\circ}\text{C} - 28\text{ }^{\circ}\text{C} / 59\text{ }^{\circ}\text{F} - 82\text{ }^{\circ}\text{F}$) 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.

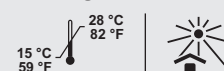
Area of application

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

Processing

at $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C} / 73\text{ }^{\circ}\text{F} \pm 4\text{ }^{\circ}\text{F}$

Storage



Ordering information

dx model basic	caramel
1000 g	04734
5 kg Ecobag	04735
dx model basic	light tan
1000 g	04737
5 kg Ecobag	04738
Freeprint® gingiva 385	gingiva
500 g	02820
1000 g	02843



Manufacturing process

① Preparation

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

② Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

③ 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.

④ Cleaning

see "Annex 1, Cleaning Equipment"

⑤ Post-exposure

see "Annex 1, Light curing Equipment"

