

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, zur generativen Herstellung von dentalen Prothesenbasen 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!

Wichtige Hinweise

Dies ist ein Medizinprodukt, nur zur Verwendung durch geschultes Fachpersonal.

Verarbeitung

- Die Eigenschaften des Endproduktes sind u.a. vom Nachbearbeitungsprozess abhängig. Die richtige Nachbelichtung ist für die Biokompatibilität wichtig. Daher muss sichergestellt sein, dass sich das Belichtungsgerät in ordnungsgemäÙem Zustand befindet und die Formteile vollständig durchgehärtet sind (Prozessbeschreibung Seite 2 beachten).
- Vor der Verarbeitung Material homogenisieren/aufrollen, z.B. mit einem Rollmischer.
- Maximale Durchhärtungstiefe* bei direkter Nachbelichtung: 4 mm**
*Bei massiven Objekten und beidseitiger Belichtung kann die Materialstärke bis zu 8 mm betragen (Bsp.: FREEPRINT® denture – bei einer Durchhärtungstiefe von 4 mm).
- Oberfläche mechanisch polieren.
- 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.
- Die Biokompatibilität ist nur bei vollständiger Polymerisation gewährleistet.

Lagerung

- FREEPRINT® denture 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 Phosphinoxid.

Inhaltsstoffe von FREEPRINT® denture können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen. FREEPRINT® denture nur in vollständig polymerisiertem Zustand intraoral einbringen.

Nebenwirkungen

Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Indikation:

Prothesenbasen

Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung



Bestellinformation:

FREEPRINT® denture 385
rosa-transparent
500 g Flasche **02060**
1.000 g Flasche **02040**

FREEPRINT® temp 385
500 g Flasche
A1 **04058**
A2 **04059**
A3 **04060**
1.000 g Flasche
A1 **04062**
A2 **04063**
A3 **04064**

FREEPRINT® tray 385
1.000 g Flasche, grün **04086**

FREEPRINT® ortho 385
1.000 g Flasche, clear **03989**

FREEPRINT® splint 2.0 385
500 g Flasche, clear **02080**
1.000 g Flasche, clear **02076**

FREEPRINT® IBT 385
500 g Flasche, clear **04248**
1.000 g Flasche, clear **04249**

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 072 43/510-0 · Fax: 072 43/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany



0483
04/2019

Mehr Informationen unter
www.detax.de

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 Öffnungen, Bohrungen und Spaltbereiche evtl. zusätzlich mit Druckluft 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 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.

Oberflächenbearbeitung

Die Oberfläche mechanisch polieren.

FREEPRINT® denture 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.