

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for cast parts in dental precision casting, burn-out for DLP printers with UV-LED 385 nm

Suitable for the following DLP-Printer

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

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

Important notes

Only for dental use by qualified personnel.

Processing

- ▶ Phosphate-bonded investment material can be used for fabrication of the casting mould. A pre-heating temperature of approx. 800 °C, is to be maintained for approx. 30-45 minutes, depending on the size of the casting mould, regardless of the final casting temperature.
- ▶ 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 object 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.
- ▶ A correction or repair can be done with easyform gel LC after printing.

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® cast 2.0 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® cast 2.0 may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

Indication:

Fabrication of residue-free combustible cast objects for precision casting technology employing the DLP process.

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage



Ordering information:

FREEPRINT® cast 2.0 385
500 g bottle, red 02548
1.000 g bottle, red 02632

FREEPRINT® model 2.0 385
1.000 g bottle
sand 02128
light grey 02099
grey 02177
caramel 02850
white 02148

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

DETAX

GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
78275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

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
04/2019

More information at
www.detax.de

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 post-curing, check the openings and additional bore holes for residues.

Post-curing

Post-curing is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otoflash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

FREEPRINT® cast 2.0 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.

FREEPRINT® cast 2.0

Светоотверждаемый полимер на (мет)акрилатной основе для изготовления литых деталей способом высокоточного зуботехнического литья, беззольно выгорающий, для DLP-принтеров (печати цифровым проектором) с УФ-светодиодом 385 нм

Подходит для следующих DLP-принтеров:

Asiga 385 нм	MiiCraft 385 нм	Rapidshape 385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie

Работа с принтерами допускается только с применением материалов, параметры которых одобрены компанией «ДЕТАКС».

Важное примечание

Исключительно для применения в стоматологии квалифицированным персоналом.

Обработка

- ▶ Фосфат-связанные паковочные массы могут быть использованы для изготовления литевых форм. Температура предварительного нагревания составляет приблизительно 800° С и должна поддерживаться на данном уровне в течение приблизительно 30 - 45 минут, в зависимости от размера литевой формы и независимо от температуры на заключительном этапе литья.
- ▶ Свойства готового продукта зависят, наряду с другими факторами, от заключительной обработки. Окончательное отверждение важно для достижения оптимального качества. Следовательно, необходимо обеспечить полную исправность фотополимеризатора, а также полноценную полимеризацию моделей (следуйте описанию рабочего процесса, представленному на странице 2).
- ▶ Перед обработкой обеспечьте однородность материала / раскатайте материал, например, при помощи вальцового смесителя.
- ▶ Температура обработки: 23 °С ± 2 °С.
- ▶ После печати корректировка или ремонт могут быть выполнены при помощи материала easyform gel LC.

Меры безопасности

- ▶ Соблюдайте инструкции, приведенные в паспорте безопасности!
- ▶ В процессе обработки обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (защитными перчатками и защитными очками).
- ▶ До окончательной обработки избегайте прямого контакта с жидкими материалами и компонентами. Возможно раздражающее воздействие на глаза и кожу (риск аллергической реакции).
- ▶ При попадании в глаза немедленно и тщательно промойте водой и обратитесь к врачу.
- ▶ При попадании на кожу немедленно промойте водой и мылом.

Хранение

- ▶ FREEPRINT® cast 2.0 подлежит хранению в сухом и защищенном от воздействия света месте (при 15 °С - 28 °С). Даже минимальное воздействие света может индуцировать полимеризацию.

Общее предостережение

- ▶ Всегда хранить контейнер плотно закупоренным. Немедленно после каждого использования тщательно закупорить контейнер.

Противопоказания

Содержит (мет)акрилат и фосфиноксид.

Некоторые ингредиенты материала FREEPRINT® cast 2.0 могут вызвать аллергические реакции у лиц с соответствующей предрасположенностью. В таких случаях следует прекратить использование продукта.

Побочные явления

Продукт может вызвать аллергические реакции.

Показания:

Изготовление беззольно выгорающих, литых деталей способом высокоточного зуботехнического литья с применением печати цифровым проектором.

Обработка:

при 23 °С ± 2 °С

Условия хранения:



Информация для заказа:

FREEPRINT® cast 2.0 385

флакон, 500 г, красный цвет 02548
флакон, 1000 г, красный цвет 02632

FREEPRINT® model 2.0 385

флакон, 1000 г
песочный цвет 02128
светло-серый цвет 02099
серый цвет 02177
карамельный цвет 02850
белый цвет 02148

FREEPRINT® gingiva 385

флакон, 500 г, цвет десны 02820
флакон, 1000 г, цвет десны 02843

Штамп:

[ДЕТАКС

ГМБХ энд Ко, КГ Карл-Цейсс штр. 4
76275 Эттинген Тел.: 0 72 43 510-0]
(подпись)

ДЕТАКС
ГмБХ энд Ко.КГ
Карл-Цейсс-Штрассе 4 76275 Эттинген/Германия
Телефон: 07243/510-0 Факс: 07243/510-100
www.detax.de post@detax.de

Сделано в Германии
04.2019 г.
Дополнительная информация представлена на www.detax.de

Процесс изготовления

Подготовка данных и изготовление опорных структур в соответствии с инструкциями производителя программного обеспечения САПР

Процесс печати

Создание печатных моделей, соответствующих параметрам принтера и материалов

Процесс заключительной обработки

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

Предварительная очистка

Удалить элементы конструкции с платформы и очистить их в отдельной емкости при помощи изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне.

Очистка

Далее тщательно очистить отверстия, полости и щели. При необходимости использовать сжатый воздух, и, в случае необходимости, осторожно отделить элементы конструкции от опорных структур.

Основная очистка

Процесс основной очистки осуществляется в отдельной емкости при помощи свежей порции изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне. Перед окончательным отверждением проверить все выемки и дополнительные просверленные отверстия на наличие остатков.

Окончательное отверждение

Окончательное отверждение осуществляется при помощи фотополимеризационной камеры (например, Otofash G171), оснащенной ксеноновой импульсной лампой, в режиме 2 x 2000 вспышек в присутствии инертного газа (азота), с промежуточной ротацией компонентов.

Материал **FREEPRINT® cast 2.0** разработан для применения в стоматологии и подлежит использованию в соответствии с инструкциями по обработке и безопасности. Компания «ДЕТАКС» не несет ответственность за ущерб, причиненный неправильным или ненадлежащим использованием системы и материалов.