

FREEPRINT® model 2.0

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.

Important notes

Only for dental use by qualified personnel.

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).
- ▶ Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- ▶ 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 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® model 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:

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

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage

15 °C
59 °F

28 °C
82 °F



Ordering information:

FREEPRINT® model 2.0 385

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

500 g bottle
caramel 02844

FREEPRINT® gingiva 385

500 g bottle, gingiva 02820
1.000 g bottle, gingiva 02843

FREEPRINT® model T 385

1.000 g bottle blue 02332

FFREEPRINT® model 385

1.000 g bottle
sand 03778
ivory 03780
grey 03782

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
04/2019

DETAX

GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 07243/510-0

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-exposure, check the openings and additional bore 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.

FREEPRINT® model 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® model 2.0

Светоотверждаемый полимер на (мет)акрилатной основе для генеративного изготовления стоматологических моделей, 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	W2P 385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	Solflex Serie

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

Важное примечание

Исключительно для применения в стоматологии квалифицированным персоналом.

Обработка

- ▶ Свойства готового продукта зависят, наряду с другими факторами, от заключительной обработки. 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 °C ± 2 °C.

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® model 2.0** подлежит хранению в сухом и защищенном от воздействия света месте (при 15 °C - 28 °C). 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® model 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.



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

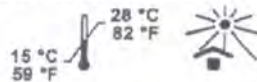
Показания:

3D-печать рабочих и демонстрационных стоматологических моделей полного модельного ряда в стоматологии

Обработка:

при 23 °C ± 2 °C

Условия хранения:



Информация для заказа:

FREEPRINT® model 2.0 385

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

флакон, 500 г
карамельный цвет 02844

FREEPRINT® gingiva 385

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

FREEPRINT® model T 405

флакон, 1000 г, синий цвет 02332

FREEPRINT® model 385

флакон, 1000 г
песочный цвет 03778
цвет слоновой кости 03780
серый цвет 03782

Штамп:

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

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. Затем продуйте сжатым воздухом.

Окончательное отверждение

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

Материал **FREEPRINT® model 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.

