



FREEPRINT®

tray

3D PRINTING MATERIAL

MED RESIN 385 nm

individual trays
torsional rigidity
biocompatible, Class I



DETAX

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0



ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

Полимер для стоматологической трехмерной печати

ПОКАЗАНИЕ

Личная оттисковая ложка, функциональная оттисковая ложка и базисные пластинки

ЦЕЛЕВАЯ ГРУППА ПАЦИЕНТОВ

Лица, проходящие лечение в рамках стоматологической процедуры.

ПРЕДПОЛАГАЕМЫЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛИ

Стоматолог, зубной техник

ПОДХОДИТ ДЛЯ СЛЕДУЮЩИХ ПРИНТЕРОВ DLP

Asiga 385 нм		405 нм	MiiCraft 385 нм	Rapidshape 385 нм		405 нм	W2P 385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MAX 405 Pro2 405 Pico2 405	Серия MiiCraft	Серия Dll	Серия D	Серия Solflex		

Эксплуатировать принтеры разрешается только с параметрами материалов, разрешенными компанией DETAX!

ОБРАБОТКА

- ▶ Свойства готового изделия зависят, среди прочего, от процесса дополнительной обработки. Правильная дополнительная засветка важна для обеспечения биосовместимости. Поэтому необходимо удостовериться, что аппарат для фотополимеризации находится в надлежащем состоянии и произошло полное отверждение фасонных изделий (соблюдайте описание процесса на стр. 65).
- ▶ После хранения перед применением сильно взболтайте материал в бутылочке и гомогенизируйте состав при помощи вращателя для бутылочек.
- ▶ Минимальная толщина материала ложки 2,5 мм, в области ручки – 5,0 мм
Минимальная толщина материала в случае базисных пластинок 2,5 мм
- ▶ **Максимальная глубина отверждения*** при прямой дополнительной засветке; зеленая: 4 мм
*В случае крупных объектов и двусторонней засветки толщина материала может составлять до 8 мм.
(Напр.: FREEPRINT® tray – при глубине отверждения 4 мм).
Для дезинфекции или стерилизации не применяйте методы, основывающиеся на воздействии тепла. В результате это может привести к возможной деформации заготовки.
- ▶ Отполируйте поверхность механическим способом.
- ▶ Температура обработки 23 °C ± 2 °C

УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- ▶ Допускается использование только в указанных целях обученным квалифицированным персоналом.

- ▶ Перед доотверждением необходимо избегать прямого контакта с жидким материалом и элементами, в первую очередь это касается беременных/кормящих женщин. Вызывает раздражение глаз и кожи (возможна сенсибилизация).
- ▶ При обработке незатвердевшего материала необходимо использовать средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки).
- ▶ При последующей обработке затвердевшего материала необходимо использовать соответствующие подходящие средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки, медицинская маска).
- ▶ При попадании в глаза необходимо немедленно тщательно промыть их водой и проконсультироваться с врачом.
- ▶ При попадании на кожу немедленно промыть большим количеством воды с мылом.
- ▶ Биосовместимость гарантируется только при полной полимеризации.
- ▶ Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.

УКАЗАНИЯ

- ▶ Компания DETAX не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием.
- ▶ Необходимо всегда держать емкости плотно закрытыми, после каждого использования необходимо сразу плотно закрывать их.
- ▶ Принимать во внимание сертификат безопасности!

ХРАНЕНИЕ

FREEPRINT* tray необходимо хранить в сухом (при температуре 15 °C - 28 °C) и защищенном от света месте. Даже слабое воздействие света может запустить процесс полимеризации.

ПРОТИВОПОКАЗАНИЕ

Содержит (мет)акрилат и окись фосфина.

Компоненты **FREEPRINT* tray** могут вызывать аллергические реакции у пациентов с соответствующей предрасположенностью. В таком случае необходимо воздержаться от дальнейшего использования продукта.

FREEPRINT* tray необходимо интраорально только в полностью полимеризованном состоянии.


ПОБОЧНОЕ ДЕЙСТВИЕ

Продукт может вызывать аллергические реакции.

УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация содержимого/емкости должна выполняться в соответствии с местными/региональными/ национальными и международными предписаниями.

Пояснение символов:

 Медицинское изделие

Хранение:



Условия работы:

При 23 °C ± 2 °C

Производственный процесс

Подготовка данных и создание опорной конструкции в соответствии с указаниями производителя программного обеспечения САПР

Процесс изготовления

Создание задания на печать с соблюдением параметров машины и материала.

Процесс последующей обработки

После запуска платформы рекомендуется подождать в течение времени стекания ок. 10 мин. Последующая обработка должна по возможности осуществляться непосредственно после процесса изготовления.

Предварительная очистка

Снять детали с платформы и выполнить очистку в отдельной емкости с изопропанолом (чистота $\geq 98\%$) в течение 3 мин. в ультразвуковой ванне.

Очистка

После этого, возможно, необходимо дополнительно очистить объекты печати сжатым воздухом и при необходимости осторожно снять элементы с опорной конструкции.

Основная очистка

Основная очистка выполняется в отдельной емкости со свежим изопропанолом (чистота $\geq 98\%$) в течение 3 мин. в ультразвуковой ванне. Перед дополнительной засветкой необходимо проверить объекты печати на наличие остатков и продуть сжатым воздухом.

Дополнительная засветка

Дополнительная засветка осуществляется в устройстве с ксеноновой импульсной лампой (напр., Otoflash G171) при 2 x 2000 вспышках в защитной атмосфере (азот), при этом, необходимо поворачивать элементы.

Обработка поверхности

При необходимости можно выполнить полировку поверхности.