

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, biokompatibel, zur generativen Herstellung von Aufbisssschienen, Bohrschablonen, Röntgenschablonen für DLP-Drucker mit UV-LED 385 nm / LED 405 nm

Geeignet für folgende DLP-Drucker:

Asiga		MiiCraft		Rapidshape		W2P
385 nm	405 nm	385 nm		385 nm	405 nm	385 nm
MAX UV	MAX 405	MiiCraft y-Serie		DII-Serie	D-Serie	Solflex Serie
Pro2 UV	Pro2 405					
Pico2 UV	Pico2 405					

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 ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Formteile vollständig durchgehärtet sind (Prozessbeschreibung Seite 2 beachten).
- Vor der Verarbeitung Material homogenisieren/aufrollen, z.B. mit einem Rollmischer.
- Mindest-Materialstärke bei der Konstruktion 1,5 mm
- Maximale Durchhärtungstiefe* bei direkter Nachbelichtung:**
clear: 3,5 mm
*Bei massiven Objekten und beidseitiger Belichtung kann die Materialstärke bis zu 7 mm betragen (Bsp.: FREEPRINT® splint – bei einer Durchhärtungstiefe von 3,5 mm).
Verwenden Sie keine auf Wärme basierende Methoden zur Desinfektion oder Sterilisation. Hierdurch würde sich das Werkstück möglicherweise verformen.
- Oberfläche mit FREEFORM® coat versiegeln.
- 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® splint 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® splint können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen. FREEPRINT® splint nur in vollständig polymerisiertem Zustand intraoral einbringen.

Nebenwirkungen

Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.

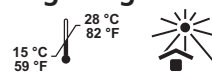
Indikation:

Bohr- und Röntgenschablonen für die Implantologie, Aufbisssschienen, Fixierungs- und Übertragungsschlüssel

Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung



Bestellinformation:

FREEPRINT® splint 405
1.000 g Flasche, clear **03066**

FREEPRINT® splint 385
1.000 g Flasche, clear **03709**

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**

FREEPRINT® temp 385
1.000 g Flasche
A1 **04062**
A2 **04063**
A3 **04064**

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

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

FREEPRINT® ortho 405
1.000 g Flasche, clear **03988**

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

FREEPRINT® tray 405
1.000 g Flasche, grün **02700**

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

FREEPRINT® model 385
1.000 g Flasche
sand **03778**
ivory **03780**
grey **03782**

FREEPRINT® model 405
1.000 g Flasche
sand **03065**
ivory **03779**
grey **03781**

FREEPRINT® gingiva 385
500 g Flasche, gingiva **02820**
1.000 g Flasche, gingiva **02843**

FREEPRINT® model T 405
1.000 g Flasche, blau **02322**

FREEPRINT® model T 385
1.000 g Flasche, blau **02332**

FREEPRINT® cast 2.0 385
500 g Flasche, rot **02548**
1.000 g Flasche, rot **02632**

FREEPRINT® cast 405
500 g Flasche, rot **02890**
1.000 g Flasche, rot **03788**

FREEPRINT® cast 385
500 g Flasche, rot **03710**
1.000 g Flasche, rot **03789**

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 Trocknung die Öffnungen sowie Zusatzbohrungen auf Rückstände überprüfen.

Trocknung

Bauteile für 30 Min. im Ofen auf ca. 40 °C erwärmen, um Lösungsmittelreste aus dem Reinigungsprozess zu entfernen.

Nachbelichtung

Die Nachbelichtung erfolgt im Xenonblitzlichtgerät (z.B. Otofash G171) mit 2 x 2000 Blitzten unter Schutzgasatmosphäre (Stickstoff), dazwischen die Bauteile wenden.

Oberflächenbearbeitung

Die Oberfläche mit FREEFORM® coat lackieren

FREEPRINT® splint 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.

Light-curing resin based on (meth)acrylate, biocompatible, for the generative fabrication of occlusal splints, drilling templates, X-ray templates for DLP printers with UV-LED 385 nm / LED with 405 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm		405 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm		405 nm	W2P 385 nm		
MAX UV	Pro2 UV	Pico2 UV	MAX 405	Pro2 405	Pico2 405	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	D-Serie	Solflex Serie

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

Important notes

This is a medical device, only to be used by trained specialist personnel.

Processing

- ▶ The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Correct post-exposure is important for biocompatibility. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the moulds are completely cured (observe process description on page 2).
- ▶ Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- ▶ Minimum material thickness for the design is 1.5 mm
- ▶ Maximum curing depth* at direct post-exposure:
clear: 3,5 mm
*In case of large objects and exposure on both sides, the material thickness can be up to 7 mm (Example FREEPRINT® splint – with a curing depth of 3,5 mm). Do not use heat-based methods for disinfection or sterilisation. This could possibly deform the workpiece.
- ▶ Seal surface with FREEFORM® coat.
- ▶ 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.
- ▶ Biocompatibility is only guaranteed with complete polymerisation.

Storage

- ▶ FREEPRINT® splint 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® splint may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product. FREEPRINT® splint only insert intraorally in completely polymerised state.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

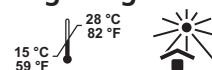
Indication:

Drilling and X-ray templates for implant dentistry, occlusal splints, fixation and transfer keys

Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung



Bestellinformation:

FREEPRINT® splint 405
1.000 g bottle, clear **03066**

FREEPRINT® splint 385
1.000 g bottle, clear **03709**

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

FREEPRINT® temp 385
500 g bottle
A1 **04058**
A2 **04059**
A3 **04060**

FREEPRINT® temp 385
1.000 g bottle
A1 **04062**
A2 **04063**
A3 **04064**

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

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

FREEPRINT® ortho 405
1.000 g bottle, clear **03988**

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

FREEPRINT® tray 405
1.000 g bottle, green **02700**

FREEPRINT® tray 385
1.000 g bottle, green **04086**

FREEPRINT® model 385
1.000 g bottle
sand **03778**
ivory **03780**
grey **03782**

FREEPRINT® model 405
1.000 g bottle
sand **03065**
ivory **03779**
grey **03781**

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

FREEPRINT® model T 405
1.000 g bottle, blue **02322**

FREEPRINT® model T 385
1.000 g bottle, blue **02332**

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

FREEPRINT® cast 405
500 g bottle, red **02890**
1.000 g bottle, red **03788**

FREEPRINT® cast 385
500 g bottle, red **03710**
1.000 g bottle, red **03789**

Mehr Informationen unter www.detax.de

Manufacturing

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 drying, check the openings and additional bore holes for residues.

Drying

Heat the construction components for 30 min. in an oven to approx. 40 °C to remove the solvent residues from the cleaning process.

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.

Surface processing

Varnish the surface with FREEFORM® coat

FREEPRINT® splint 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.