

FREEPRINT® model T

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, zur generativen Herstellung von Dentalmodellen für DLP-Drucker mit LED 405 nm / UV-LED 378 - 388 nm

Wichtige Hinweise

Nur zur Verwendung durch geschultes Fachpersonal.

Verarbeitung

- ▶ Die Eigenschaften des Endproduktes sind u.a. vom Nachbearbeitungsprozess abhängig. Die richtige Nachbelichtung ist für optimale Eigenschaften wichtig. Daher muss sichergestellt sein, dass sich das Belichtungsgerät in ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Objekte vollständig durchgehärtet sind (Prozessbeschreibung Seite 2).
- ▶ 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.

Lagerung

- ▶ **FREEPRINT® model T** 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.

FREEPRINT® model T wurde für den Einsatz im Dentallabor 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.

Indikation:

3D-Druck Meister- und Arbeitsmodelle für die dentale Tiefziehtechnik

Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung



Bestellinformation:

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

FREEPRINT® model T UV
1.000 g Flasche
blau **02332**

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

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

FREEPRINT® splint
1.000 g Flasche, clear
03066

FREEPRINT® splint UV
1.000 g Flasche, clear
03709

FREEPRINT® cast
500 g Flasche, red
02890

FREEPRINT® cast UV
500 g Flasche, red
03710

FREEFORM® coat
10 ml **02549**

Mehr Informationen unter www.detax.de

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

FREEPRINT® model T

Herstellungsprozess

Datenaufbereitung und Erzeugung der Supportstruktur nach Angaben der CAD-Software Hersteller

Bauprozess

Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung der Maschinen- und Materialparameter

Nachbearbeitungsprozess

Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess erfolgen. Nach dem Hochfahren der Plattform wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Min. empfohlen.

Vorreinigung

Bauteile von der Plattform entfernen und in einem separaten Gefäß mit Isopropanol (Reinheit $\geq 98\%$) für 3 Min. im Ultraschallbad reinigen.

Reinigung

Anschließend Durchgänge, Kavitäten und Spaltbereiche evtl. zusätzlich mit Druckluft sorgfältig 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.

FREEPRINT® model T

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for the generative fabrication of dental models

for DLP printers with LED with 405 nm / UV-LED 378 - 388 nm

Important notes

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

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).
- ▶ Processing temperature $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$

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 T** is to be stored dry (at $15\text{ °C} - 28\text{ °C}$) 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.

Indication:

3D printing of dental master and working models for the thermoforming technology

Processing:

at $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$

Storage



Ordering information:

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

FREEPRINT® model T UV
1.000 g bottle
blue **02332**

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

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

FREEPRINT® splint
1.000 g bottle, clear
03066

FREEPRINT® splint UV
1.000 g bottle, clear
03709

FREEPRINT® cast
500 g bottle, red **02890**

FREEPRINT® cast UV
500 g bottle, red **03710**

FREEFORM® coat
10 ml **02549**

FREEPRINT® model T was developed for use in the dental laboratory 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.

More information at
www.detax.de

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
03/2017

FREEPRINT® model T

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

If possible, post-processing should commence immediately following the construction process. After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended.

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.