

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, zur generativen Herstellung von flexiblen Zahnfleischmasken für DLP-Drucker mit UV-LED 385 nm

Geeignet für folgende DLP-Drucker:

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

Drucker dürfen nur mit von DETAX autorisierten Materialparametern betrieben werden.

## Wichtige Hinweise

Nur für den dentalen Gebrauch durch geschultes Fachpersonal.

## Verarbeitung

- ▶ Die Eigenschaften des Endproduktes sind u.a. vom Nachbearbeitungsprozess abhängig. Daher muss sichergestellt sein, dass sich das Belichtungsgerät in ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Objekte vollständig durchgehärtet sind (Prozessbeschreibung Seite 2 beachten).
- ▶ Vor der Verarbeitung Material homogenisieren/aufrollen, z.B. mit einem Rollmischer
- ▶ 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® gingiva** 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® gingiva** können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen.

## Nebenwirkungen

Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.

## Indikation:

Zahnfleischmasken für 3D Modelle

## Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

## Lagerung



## Bestellinformation:

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

**FREEPRINT® model 2.0 385**  
1.000 g Flasche  
sand **02128**  
hellgrau **02099**  
garu **02177**  
caramel **02850**  
weiß **02148**

**FREEPRINT® model 385**  
1.000 g Flasche  
sand **03778**  
ivory **03780**  
grey **03782**  
caramel **02850**

## 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 Nachbelichtung auf Rückstände überprüfen.

## Nachbelichtung

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

**FREEPRINT® gingiva 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, for the generative fabrication of flexible gingiva masks 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

- ▶ 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® gingiva** 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® gingiva** may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product.

## Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

## Indication:

Gingival masks for dental 3D models

## Processing:

at 23 °C ± 2 °C

## Storage



## Ordering information:

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

**FREEPRINT® model 385**  
1.000 g bottle  
sand **03778**  
ivory **03780**  
grey **03782**  
caramel **02850**

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

## 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 post-curing, check for residues.

## Post-curing

Post-curing 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® gingiva 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.**