

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

1. Wichtige Hinweise

Nur zur Verwendung durch geschultes Fachpersonal.

SHERAprint-model plus / UV wurde für den Einsatz im Dentallabor entwickelt und muss entsprechend der Verarbeitungsanleitung und Vorsichtsmaßnahmen angewendet werden. SHERA übernimmt keine Haftung für Schäden, verursacht durch fehlerhafte oder unsachgemäße Anwendung von System und Material.

2. Indikation

3D Print Arbeits- und Präsentationsmodelle für das ganze Modellspektrum der Zahntechnik.

3. Verarbeitung

3.1 Allgemeines

- 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 einem ordnungsmäßigen Zustand befindet und die Objekte vollständig durchgehärtet sind (Prozessbeschreibung beachten).
- Verarbeitungstemperatur $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.

3.2 Herstellungsprozess

Datenaufbereitung und Erzeugung der Supportstruktur erfolgt nach Angaben des CAD-Software Herstellers.

- 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 Minuten empfohlen.

- Vorreinigung

Bauteile von der Plattform entfernen und in einem separaten Gefäß mit SHERAultra-p für max. 3 Minuten im Ultraschallbad reinigen.

- Reinigung

Anschließend Öffnungen, Bohrungen und Spaltbereiche mit einer weichen Zahnbürste und etwas SHERAultra-p vorsichtig abbürsten, um Materialreste zu entfernen.

- Hauptreinigung

Die Hauptreinigung erfolgt in einem separaten Gefäß mit frischem SHERAultra-p für max. 3 Minuten im Ultraschallbad. Vor der Trocknung die Öffnungen sowie Zusatzbohrungen auf Materialrückstände überprüfen und ggf. mit einer weichen Zahnbürste und etwas SHERAultra-p entfernen.

Die Gesamtreinigungszeit sollte nicht länger als 10 Minuten betragen.

- Trocknung

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

- Nachbelichtung

Die Nachbelichtung erfolgt im Xenonlichthärtegerät mit 2 x 2000 Blitzten (wie zum Beispiel SHERAflash-light plus) unter Schutzgasatmosphäre (Stickstoff), dazwischen die Bauteile wenden. Wir empfehlen, die Bauteile zwischen den beiden Vorgängen abkühlen zu lassen.

4. 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 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.

5. Lagerung

- SHERAprint-model plus / UV trocken (bei $15^{\circ}\text{C} - 28^{\circ}\text{C}$) und lichtgeschützt lagern. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.
- Behälter immer dicht verschlossen halten, nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gewährleistung

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG ist nach DIN EN ISO 13485 zertifiziert und garantiert für die Produkte, aufgrund eines aufwendigen Qualitätssicherungssystems, eine einwandfreie Qualität. Unsere Anwenderempfehlungen beruhen auf in unserem Versuchslabor ermittelten sog. Richtwerten. Diese Werte können nur garantiert werden, wenn die angegebenen Verfahrensschritte eingehalten werden. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da SHERA keinen Einfluß auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.