

Résine photopolymérisable à base de (méth)acrylate servant à la fabrication générative de modèles dentaires, destinés à des imprimantes DLP à LED 405 nm/LED à UV 385 nm.

1. Consignes importantes

Usage réservé uniquement à un personnel qualifié, dûment formé.

Conçue pour être employée dans le laboratoire dentaire, la résine SHERAprint-model plus/UV doit être appliquée conformément aux instructions de mise en œuvre et aux mesures de précaution. SHERA décline toute responsabilité à l'égard de dommages causés par une utilisation erronée ou incorrecte du système et du matériau.

2. Indication

Modèles de présentation et de travail imprimés en 3D couvrant tout le spectre des modèles de la technique dentaire.

3. Mise en œuvre

3.1 Généralités

- Les propriétés du produit final dépendent entre autres du processus de rectification. Le façonnage ultérieur correct est primordial pour garantir des propriétés optimales. Il faut donc s'assurer que l'appareil d'éclairage se trouve dans un bon état et que les objets sont complètement durcis (prendre en considération la description du processus).
- Température de mise en œuvre 23 °C ± 2 °C.

3.2 Processus de fabrication

La préparation des données et la production de la structure de support se déroulent d'après les indications du fabricant du logiciel de CAO (conception assistée par ordinateur).

- **Processus de construction**

Création d'une tâche d'impression respectant les paramètres du matériau et de la machine.

- **Processus de rectification**

Le processus de façonnage ultérieur devrait s'effectuer si possible juste après le processus de construction. Après le démarrage de la plate-forme, un temps d'égouttage d'env. 10 minutes est recommandé.

- **Nettoyage préliminaire**

Retirer les composants de la plate-forme et les nettoyer dans un bain à ultrasons à l'intérieur d'un récipient séparé contenant une solution nettoyante SHERAultra-p pendant une durée max. de 3 minutes.

- **Nettoyage**

Brosser ensuite délicatement les ouvertures, les trous et zones présentant des fentes à l'aide d'une brosse à dents à poils doux et d'un peu de solution nettoyante SHERAultra-p pour enlever les résidus de matériau.

- **Nettoyage principal**

Le nettoyage principal est réalisé dans un bain à ultrasons à l'intérieur d'un récipient séparé rempli de solution SHERAultra-p renouvelée durant 3 minutes au maximum. Avant le séchage, vérifier que les ouvertures et les trous supplémentaires ne présentent pas de résidus de matériau qu'il faut supprimer sinon au moyen d'une brosse à dents à poils doux et d'un peu de solution nettoyante SHERAultra-p.

La durée totale du nettoyage ne devrait pas être plus longue que 10 minutes.

- **Séchage**

Chauffer les composants dans le four jusqu'à env. 40 °C durant 30 minutes pour éliminer les restes de solvant issus du processus de nettoyage.

- **Exposition lumineuse ultérieure**

L'exposition lumineuse ultérieure a lieu dans un photopolymérisateur à lampes au xénon de 2 x 2000 flashes (comme par exemple SHERAflash-light plus) sous atmosphère protectrice (azote), tandis que les composants sont tournés de temps en temps. Nous recommandons de laisser refroidir les composants entre les deux phases.

4. Sécurité

- Respecter la fiche de données technique !
- Porter un équipement de protection individuelle (gants, lunettes de protection) durant le façonnage.
- Éviter le contact direct avec le matériau liquide et les composants avant le post-durcissement. Irrite les yeux et la peau (sensibilisation possible).
- Si le matériau vient à toucher les yeux, les rincer aussitôt abondamment avec de l'eau et consulter un médecin.
- En cas de contact avec la peau, la laver tout de suite avec beaucoup d'eau et du savon.

5. Stockage

- Stocker SHERAprint-model plus/UV dans un endroit sec (à 15 °C – 28 °C) et protégé de la lumière. Une faible incidence de la lumière suffit déjà à déclencher la polymérisation.
- Toujours maintenir le récipient hermétiquement fermé, et le fermer immédiatement avec soin après tout emploi.

Garantie

La société SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG est certifiée conformément à la norme DIN EN ISO 13485 et garantit une qualité irréprochable des produits due à un système d'assurance qualité complexe. Nos recommandations à l'intention des utilisateurs reposent sur des valeurs dites indicatives établies dans notre laboratoire d'essais. Ces valeurs ne peuvent être garanties que si les étapes opérationnelles indiquées sont respectées. L'utilisateur est lui-même responsable de la mise en œuvre des produits. Nous ne sommes pas responsables des résultats erronés, SHERA n'ayant aucune influence sur la mise en œuvre ultérieure. Toutefois, d'éventuelles demandes de dommages et d'intérêts se limitent uniquement à la valeur marchande de nos produits.