



INSTRUCCIONES DE USO

SHERAprint-model plus / UV

29.06.2017
GA31390A
GA31440A

Resina fotopolimerizable con base de (meta)acrilato para la fabricación generativa de modelos dentales para la impresora DLP con LED 405 nm/ LED UV 385 nm

1. Aviso importante

Para uso exclusivo de personal especializado formado.

SHERAprint-model plus/ UV se desarrolló para su aplicación en el laboratorio dental y se debe emplear conforme a las instrucciones de procesamiento y medidas de precaución. SHERA no asumirá ninguna responsabilidad por daños causados por la aplicación incorrecta o inadecuada de los sistemas o el material.

2. Indicación

Modelos de trabajo y presentación de impresión 3D para todo el espectro de modelos de la técnica dental.

3. Procesamiento

3.1 Generalidades

- Las propiedades del producto final dependen, entre otras cosas, del tratamiento posterior. Un endurecimiento posterior correcto es importante para optimizar las propiedades. Por tanto, se debe garantizar que el aparato de exposición se encuentre en perfecto estado y los objetos se curen completamente (observar la descripción del proceso).
- Temperatura de procesamiento 23 ± 2 °C.

3.2 Proceso de fabricación

La preparación de datos y generación de la estructura de soporte se efectúa según la indicación del fabricante del software CAD.

- Proceso de construcción

Generación de un trabajo de impresión manteniendo los parámetros de máquina y material.

- Tratamiento posterior

El tratamiento posterior debe realizarse, siempre que sea posible, inmediatamente después del proceso de construcción. Tras elevar la plataforma se recomienda un tiempo de escurrido de aprox. 10 minutos.

- Limpieza previa

Retirar las piezas de la plataforma y limpiar en un recipiente separado con SHERAultra-p durante un máximo de 3 minutos en el baño de ultrasonidos.

- Limpieza

A continuación cepillar con cuidado las aberturas, taladros y áreas de la ranura con un cepillo de dientes suave y algo de SHERAultra-p para retirar los restos de material.

- Limpieza principal

La limpieza principal se efectúa en un recipiente separado con SHERAultra-p fresco durante un máximo de 3 minutos en baño de ultrasonido. Antes del secado, comprobar si hay restos de material en las aberturas, así como en los taladros adicionales, y en caso necesario, retirarlos con un cepillo de dientes blando y algo de SHERAultra-p. El tiempo total de limpieza no debe superar los 10 minutos.

- Secado

Calentar las piezas durante 30 minutos en el horno a aprox. 40 °C para retirar los restos de disolvente del proceso de limpieza.

- Exposición posterior

La exposición posterior se efectúa en un endurecedor con luz de xenón mediante dos sesiones de 2000 rayos (como por ejemplo SHERAflash-light plus) en una atmósfera protectora (nitrógeno), dar la vuelta a la pieza durante ambas sesiones. Recomendamos dejar enfriar la pieza entre ellas.

4. Seguridad

- ¡Observar la hoja de datos de seguridad!
- Usar ropa de protección personal (guantes y gafas de protección) durante el procesamiento.
- Evitar el contacto directo con el material líquido y las piezas antes del endurecimiento. Irrita los ojos y la piel (posible sensibilización).
- En caso de contacto con los ojos, lavar a fondo inmediatamente con agua y consultar al médico.
- En caso de contacto con la piel, lavar inmediatamente con abundante agua y jabón.

5. Almacenamiento

- Almacenar la SHERAprint-ortho plus / UV en lugar seco (entre 15 °C – 28 °C) y protegido de la luz. Solo una escasa exposición a la luz puede activar la polimerización.
- Mantener el recipiente siempre cerrado herméticamente; cerrar con cuidado inmediatamente después de cada uso.

Garantía

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. posee el certificado conforme a DIN EN ISO 13485 y asegura una calidad perfecta de los productos basándose en un sistema de garantía de calidad complejo. Nuestras recomendaciones para el usuario se refieren a los denominados valores de referencia determinados en nuestros laboratorios de ensayo. Estos valores solo se pueden garantizar si se cumplen los pasos indicados para los procesos. El propio usuario es el responsable del procesamiento del producto. Se deniega cualquier responsabilidad en caso de resultados defectuosos, ya que SHERA no influye en el procesamiento posterior. Si a pesar de ello surgen reclamaciones en concepto de daños y perjuicios, se refieren exclusivamente al valor de la mercancía de nuestros productos.



SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG
Espohlstrasse 53 · 49448 Lemförde · Germany
Tel.: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 0 · Fax: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 100
www.shera.de · info@shera.de