



Druckerkompatibilität 385nm (UV) / 405nm



Health hazard



Use by date



Batch number



Product reference



Store at 15°C - 30°C



Avoid direct sunlight



Instructions for use



Caution. See references

Gebrauchsanweisung - DentaCAST - Teilenummer: PN / 04748

Einleitung:

Die folgende Gebrauchsanweisung richtet sich an Zahnärzte und Zahntechniker, die Asiga DentaCAST als Werkstoff für Feinguss- und Presskeramikanwendungen verwenden. Diese Gebrauchsanweisung enthält auch Informationen über Sicherheits- und Umweltaspekte. Sollten Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

Verwendungszweck:

Asiga DentaCAST ist ausschließlich für die professionelle zahnärztliche Arbeit bestimmt.

Asiga DentaCAST ist ein 3D-Druckharz für die Herstellung von 3D-gedruckten Feingussmodellen.

Asiga DentaCAST ist nicht für den medizinischen Gebrauch bestimmt. Die hergestellten Gussmodelle eignen sich für die Herstellung von zahnmedizinischen Geräten aus Metall im Feingussverfahren, einschließlich Teilgerüsten, Kronen und Brücken, sowie für die Herstellung von zahnmedizinischen Geräten im Keramikpressverfahren, wie Kronen, Brücken und Veneers.

Beschreibung, Indikationen und Wirkungen:

Asiga DentaCAST ist für die Verwendung in Kombination mit DLP-basierten 3D-Druckern (z. B. Asiga Max Series oder Asiga Pro Series) vorgesehen, die Asiga-Harze unterstützen. Drucker und Harz müssen optimal aufeinander abgestimmt sein, um vollständige und präzise gedruckte Teile zu erzeugen. Wenn Drucker und Harz nicht optimal aufeinander abgestimmt sind, kann sich dies negativ auf die Genauigkeit und die physikalische Qualität der gedruckten Teile auswirken. DLP-basierte 3D-Drucker und nachhärtende Lichtboxen verwenden eine Lichtquelle, um das Asiga-Harz zu polymerisieren. Daher wird den Anwendern empfohlen, eine UV-Schutzbrille zu tragen, wenn sie einen 3D-Drucker und/oder eine Lichtbox bedienen. Unterschiede in der Farbnuance können auftreten durch: Produktion in Chargen; unzureichendes Schütteln und Mischen der Originalverpackung vor der Verwendung; unzureichendes Aufrühren des DentaCAST-Harzes vor der Verwendung; unzureichende Nachhärtung.

Kontraindikationen:

Asiga DentaCAST darf nur als 3D-Druckharz für die Herstellung von dentalen Feinguss- und Pressmodellen verwendet werden. Jede Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann die chemische und physikalische Qualität von Asiga DentaCAST beeinträchtigen. Im Falle einer allergischen Reaktion wenden Sie sich bitte an einen Arzt.

Gefahr und Vorsichtsmaßnahmen:

Bitte beachten Sie das Asiga Sicherheitsdatenblatt für DentaCAST. Wenn Sie das Sicherheitsdatenblatt oder technische Unterstützung benötigen, wenden Sie sich an Ihren Asiga-Händler oder eröffnen Sie ein Support-Ticket in Ihrem Online-Konto <https://www.asiga.com/accounts/support/>

Verarbeitung und Nachhärtung:

Vergewissern Sie sich, dass der 3D-Drucker vor dem Gebrauch sauber ist, einschließlich des Bildbereichs und aller optischen Oberflächen. Vergewissern Sie sich, dass die Materialschale frei von festen Rückständen ist, bevor Sie mit dem Druck beginnen. Das Vorhandensein von festen Partikeln im Harz kann zur Verformung oder zum Versagen der gedruckten Objekte führen. Bei der Handhabung von Asiga-Flüssigharzen bis zur Endbearbeitung sollten stets Nitrilhandschuhe getragen werden. Vermeiden Sie den Kontakt mit der Haut. Bei Kontakt mit der Haut gründlich mit kaltem Seifenwasser abwaschen. Bei Augenkontakt Kontaktlinsen entfernen, mit kaltem Wasser ausspülen und sofort einen Arzt aufsuchen.

Vor Gebrauch mischen:

In der Flasche: Flasche vor dem Ausgießen mindestens eine Minute lang kräftig schütteln/rühren.

In Materialschale: Rühren Sie das Material mit einem weichen Spatel um. Achten Sie darauf, die Folie des Materialtrays nicht zu beschädigen.

Dieser Schritt ist notwendig, um die (möglichen) Pigmentablagerungen vom Boden des Gefäßes wieder zu dispergieren.

Bei unzureichender Mischung kann es zu Farbabweichungen und Druckfehlern kommen.

Füllen Sie das Materialtablett:

Achten Sie darauf, dass die Temperatur des Harzes zwischen 15 und 30 °C liegt und vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung.

Gießen Sie das Harz in die Materialschale des 3D-Druckers.

Druckereinstellungen:

Asiga DentaCAST ist für die Herstellung von Teilen mit Licht der Wellenlänge 385nm oder 405nm optimiert.

Für die Druckereinstellungen, siehe Handbuch oder Benutzerhandbücher der Asiga 3D-Drucker (Asiga Max Series oder Asiga Pro Series).

Vergewissern Sie sich, dass die Folie des Materialbehälters frei von Verunreinigungen ist, bevor Sie den Druckvorgang starten.

Stellen Sie sicher, dass Sie die neueste Material-Ini-Datei verwenden. Sie können die neueste Material-Ini-Datei für dieses Material in Ihrem Asiga-Konto online hier aufrufen: https://www.asiga.com/accounts/#tab_material



Manufactured and sponsored by: Asiga Pty Ltd, Unit 2, 19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Australia Head Office: +61 2 9690 2737 | Europe Office: +49 361 5506 6866 | US Office: +1 877-689 99 98 | info@asiga.com | [asiga.com](https://www.asiga.com)



Druckerkompatibilität 385nm (UV) / 405nm



Health hazard



Use by date



Batch number



Product reference



Store at 15°C - 30°C



Avoid direct sunlight



Instructions for use



Caution. See references

Waschen:

Waschen Sie die Teile in mindestens 98 % reinem Isopropylalkohol (IPA) in einem gut belüfteten Bereich.

Die besten Ergebnisse werden mit einer Vor- und Nachwäsche erzielt. Um die gewünschten Ergebnisse zu erzielen, kann entweder Schritt 1 oder 2 durchgeführt werden.

1. In Gläsern/geeigneten Behältern von Hand umrühren:
 - Vorwaschen: 4 bis 5 Minuten in IPA schütteln.
 - Nach dem Waschen: 4 bis 5 Minuten in IPA schütteln.
2. Verwendung eines Ultraschallreinigungsgeräts:
 - Vorwaschbad: 3 Minuten.
 - Bad nach dem Waschen: 3 Minuten.

Wichtig: Achten Sie darauf, dass für das Waschen von DentaCAST-Teilen ein eigenes Bad verwendet wird. Waschen Sie nicht in IPA, das zuvor zum Waschen anderer Materialien verwendet wurde. Lassen Sie die Teile vor der Nachhärtung gründlich trocknen. Ein längeres Eintauchen in IPA kann dazu führen, dass die Teile ihre Farbe verlieren, schwächer werden oder Risse in der Oberfläche bekommen.

Nachhärtung:

1. Lassen Sie die bedruckten Teile nach dem Waschen und Trocknen mindestens 10 Minuten lang ruhen, um sicherzustellen, dass die bedruckten Teile frei von Alkoholrückständen sind.
2. Legen Sie die bedruckten Teile zur endgültigen Polymerisation für 20 Minuten in ein UV-Härtungsgerät. Asiga Flash Nachhärtungsbox ist geeignet. Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung für das Asiga Flash-Gerät.
3. Bei optionaler Verwendung des NK Optik Otoflash G171 Nachhärtungssystems 2000 Blitze aushärten, dann die Teile 5 Minuten abkühlen lassen, bevor sie umgedreht und mit weiteren 2000 Blitzen ausgehärtet werden. Insgesamt: 4000 Blitze (2 x 2000 Blitze). Legen Sie die Teile in die Otoflash-Kammer auf das Stützgitter, verwenden Sie keine Kunststoffschale in der Kammer.

Die Nachhärtung ist eine UV-Licht-Behandlung, die dafür sorgt, dass die gedruckten DentaCAST-Teile eine optimale Polymerkonversion erhalten. Dadurch wird das Restmonomer auf ein Minimum reduziert und die gewünschten mechanischen Eigenschaften werden erreicht. Inertes Gas ist nicht erforderlich. Optional können die Teile in Glycerin getaucht werden, um die Oberflächenhärtung zu erleichtern.

Feinguss:

Beachten Sie die vom Einbettmassenhersteller empfohlenen Einbettungs- und Ausbrennzyklen.

Lagerbedingungen, Verfallsdatum und Transport:

Lagern Sie das Harz in der Originalverpackung bei Raumtemperatur an einem trockenen, kühlen und dunklen Ort. Verschließen Sie die Verpackung nach jedem Gebrauch.

Das Verfallsdatum des Produkts ist auf dem Produktetikett zusammen mit der Chargennummer angegeben.

Bis zu 4 Wochen bei geschlossener Haube auf dem Drucker oder bis zu 36 Monate in der Flasche an einem kühlen, dunklen Ort aufbewahren.

Nach Überschreiten des Verfallsdatums ist die Leistung des Produkts nicht mehr gewährleistet. Nicht dem UV-Licht aussetzen.

Für dieses Produkt gelten die üblichen Transportbedingungen. Es gibt keine Einschränkungen für den Transport von gefährlichen Stoffen.

Abfallentsorgung:

Asiga-Harz in seiner polymerisierten Form ist nicht umweltschädlich und kann daher im allgemeinen Abfall entsorgt werden. Asiga-Harz in seinem flüssigen Zustand sollte als chemischer Abfall behandelt werden. Es gelten besondere Entsorgungsanforderungen. Erkundigen Sie sich bei Ihren örtlichen, bundesstaatlichen oder anderen Behörden nach den Entsorgungsanforderungen.

Liefereinheiten:

Asiga DentaCAST ist nur in 1 Farbe erhältlich: Grün, 1kg.

