



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 - DentaMODEL - Teilenummer: PN / 03000

Einleitung:

Die folgende Gebrauchsanweisung richtet sich an Zahnärzte, die Asiga DentaMODEL als Material für Zahnmodelle verwenden. Diese Gebrauchsanweisung enthält auch Informationen über Sicherheits- und Umweltaspekte. Sollten Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

Verwendungszweck:

Asiga DentaMODEL ist ausschließlich für die professionelle zahnärztliche Arbeit bestimmt.

Asiga DentaMODEL ist ein 3D-Druckharz für die Herstellung von 3D-gedruckten Zahnmodellen.

Asiga DentaMODEL ist nicht für den medizinischen Gebrauch bestimmt. Die hergestellten Dentalmodelle eignen sich für alle zahnmedizinischen Indikationen, einschließlich Kronen und Brücken, Studienmodelle und Tiefziehenanwendungen.

Beschreibung, Indikationen und Wirkungen:

Asiga DentaMODEL 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 produzieren. 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 DentaMODEL Harzes vor der Verwendung; unzureichende Nachhärtung.

Kontraindikationen:

Asiga DentaMODEL darf nicht für andere Zwecke als als 3D-Druckharz für die Herstellung von Dentalmodellen verwendet werden. Jede Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann die chemische und physikalische Qualität von Asiga DentaMODEL beeinträchtigen. Im Falle einer allergischen Reaktion wenden Sie sich bitte an einen Arzt.

Gefahr und Vorsichtsmaßnahmen:

Bitte beachten Sie das Asiga Sicherheitsdatenblatt für DentaMODEL. 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 Materialwanne 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 Materialblett:

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:

Das Asiga DentaMODEL 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-K online hier aufrufen: https://www.asiga.com/accounts/#tab_material





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 einem gut belüfteten Bereich mit mindestens 98 % reinem Isopropylalkohol (IPA).

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: 5 bis 10 Minuten in IPA schütteln.
 - Nach dem Waschen: 5 bis 10 Minuten in IPA schütteln.
2. Verwendung eines Ultraschallreinigungsgeräts:
 - Vorwaschbad: 5 Minuten.
 - Bad nach dem Waschen: 5 Minuten.

Nicht in IPA waschen, das zuvor zum Waschen anderer Materialien verwendet wurde. Lassen Sie die Teile vor der Nachhärtung gründlich trocknen.

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. Die Asiga Flash Nachhärtungsbox ist geeignet. Bitte beachten Sie die Gebrauchsanweisung für das Asiga Flash-Gerät.
3. Alternativ können Sie auch "NK Optik Otoflash G171" für 2000 Blitze verwenden.
4. Teile umdrehen und abkühlen lassen. Für weitere 2000 Blitze aushärten. Insgesamt: 4000 Blitze (2 x 2000 Blitze).

Die Nachhärtung ist eine UV-Licht-Behandlung, die sicherstellt, dass die gedruckten DentaMODEL-Teile eine optimale Polymerkonversion erhalten. Dadurch wird das Restmonomer auf ein Minimum reduziert und die gewünschten mechanischen Eigenschaften werden erreicht. Legen Sie die Teile in die G171 Otoflash-Kammer auf das Stützgitter, verwenden Sie keine Kunststoffschale in der Kammer. Inertes Gas ist nicht erforderlich.

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 im 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 DentaMODEL ist nur in 1 Farbe erhältlich: Mandel, 1kg.

