

SolFlex Cast Wax

Gebrauchsinformation

Deutsch

Beschreibung:

SolFlex Cast Wax ist ein lichthärtender Kunststoff für den 3D-Druck von Gussobjekten im DLP®-Verfahren. Der Kunststoff ist sowohl für die Verwendung in der Zahntechnik (3D-Druck von Objekten zur Guss- oder presskeramischen Umsetzung), in der Audiologie (3D-Druck von Gussformen für Silikonotoplastiken) sowie im Schmuckbereich (3D-Druck von Gussformen zur Schmuckherstellung) geeignet.

SolFlex Cast Wax ist für SolFlex 3D-Drucker (Wellenlänge: 385 nm) optimiert.

Zusammensetzung:

Zubereitung aus Acrylharzen, Initiatoren und Farbstoffen.

Anwendung:

- 3D-Druck von Gussobjekten in der Zahntechnik
- 3D-Druck von Gussformen in der Audiologie
- 3D-Druck von Gussobjekten im Schmuckbereich

Verarbeitung

1. Bauprozess



1.1. Vor dem Einfüllen in die Materialwanne des Gerätes, den Kunststoff im Gebinde gründlich mit einem Spatel aufrühren.

1.2. Der Bauprozess erfolgt gemäß den Vorgaben des Maschinenherstellers.



1.3. Die gewählten Parameter müssen eine ausreichende Schichthaftung gewährleisten.

2. Reinigung

Beim Umgang mit Isopropanol sind die Informationen unter „Warnhinweise“ besonders zu beachten.



2.1. Die Reinigung erfolgt mit Isopropanol in einem gesonderten Becher im Ultraschallbad für max. 5 min. Bei filigranen Bauteilen wird empfohlen, auf den Einsatz eines Ultraschallbades zu verzichten. Diese Objekte mit Isopropanol in einer Spritzflasche und einem Pinsel vorsichtig reinigen.

2.2. Anschließend Bauteile mit Druckluft abblasen und gründlich 30 min abtrocknen lassen. Sofern vorhanden, können die Objekte auch in einem auf ca. 37°C temperierten Wärmeschrank gelagert werden.



2.3. Ggf. im Anschluss die Supportstruktur entfernen.

2.4. Bei unzureichender Reinigung (glänzende Stellen auf dem Objekt nach dem Trocknen) Schritte 2.1 und 2.2 wiederholen.

3. Nachbelichtung



3.1. Für die Nachbelichtung müssen die Bauteile absolut trocken und auf Raumtemperatur abgekühlt sein.

3.2. Blitzlichtgeräte (z. B. Otofflash G171, NK-Optik) benötigen jeweils 2000 Blitze für Ober- und Unterseite des Objektes. Geräte mit Schutzgasflutung verhindern die Ausbildung der Inhibitionsschicht. Polymerisationsgeräte bestückt mit je zwei UV-A- und zwei Blaulicht-

röhren (z.B. Dentalux 4, Fa. Mega-Physik) benötigen 2 x 10 Minuten.

Die Verwendung alternativer Belichtungsgeräte kann die Eigenschaften des Endproduktes verändern. Es ist darauf zu achten, die eingesetzten Geräte entsprechend der Vorgaben der Hersteller zu warten bzw. zu kalibrieren.

4. Endreinigung



4.1. Zur Entfernung der Inhibitionsschicht die Objekte erneut entsprechend Punkt 2.1 reinigen.



4.2. Objekte entsprechend Punkt 2.2 trocknen.

Warnhinweise:

Bitte beachten Sie stets das aktuelle Sicherheitsdatenblatt!

Einatmen von Dämpfen vermeiden, Absaugung benutzen. Berührung mit dem Material vermeiden bzw. Schutzhandschuhe, Schutzkleidung, Augenschutz tragen. Bei Berührung mit der Haut mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Hautreizung oder -ausschlag ärztlichen Rat einholen. Unpolymerisiertes Material ist umweltschädlich, Freisetzung in die Umwelt vermeiden.

Hinweise zum Umgang mit Isopropanol während des Trocknungs- und Reinigungsprozesses: Isopropanol ist ein Gefahrstoff der nur in Verbindung mit einer geeigneten Absaugung verwendet werden darf, um die Entstehung einer explosionsfähigen Atmosphäre zu vermeiden. Andernfalls müssen explosionsgeschützte Geräte verwendet werden. Beachten Sie stets das gültige Sicherheitsdatenblatt des verwendeten Isopropanols und beachten Sie länderspezifische gesetzliche Vorschriften für den Umgang mit Gefahrstoffen.

Lagerhinweise:

Vor Lichteinfall schützen. Kann spontan polymerisieren. Nach Verfalldatum nicht mehr verwenden. Zwischen 4°C und 25°C lagern.

Entsorgungshinweise:

Inhalt/ Behälter in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

Liefereinheit:

Art.-Nr. REBFCW02 SolFlex Cast Wax	500 g
Art.-Nr. REBFCW01 SolFlex Cast Wax	1000 g

Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich und der Hörakustik entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verwendet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind.

SolFlex Cast Wax

Instructions for use

English

Description:

SolFlex Cast Wax is a light-curing resin for 3D printing of cast patterns with DLP® systems. It can be used for dental technology applications (3D printing of cast or pressable patterns), hearing aid applications (3D printing of cast forms for silicone earmolds) as well as for jewelry (3D printing of cast patterns).

SolFlex Cast Wax is optimized for SolFlex 3D printers (wavelength: 385 nm).

Composition:

Composition of acrylates, initiators and dyes.

Application:

- 3D printing of metal cast patterns in dental technology
- 3D printing of cast form for silicone earmolds
- 3D printing jewelry cast patterns

Processing

1. Manufacturing process



1.1. Resin must be stirred thoroughly with a spatula in the container before pouring into the material reservoir of the machine.



1.2. The manufacturing process has to be performed according to the machine manufacturer's specifications.

1.3. Chosen parameters have to ensure sufficient adhesion between the layers.

2. Cleaning

Observe the references in chapter „Warning notes“ when using isopropanol.



2.1. Conduct cleaning with isopropanol in a separate beaker. Put the beaker in an ultrasonic bath for max. 5 mins. On filigree parts, renouncing the use of an ultrasonic bath is recommended. Clean the objects carefully with isopropanol in a spray bottle and a brush instead.



2.2. Afterwards, blow dry the parts with compressed air and let them dry thoroughly for 30 mins. If available, objects can be stored in a heating cabinet at 37°C.

2.3. If necessary, remove support structure.

2.4. In case of insufficient cleaning (shiny areas on the object after drying) repeat steps 2.1 and 2.2.

3. Post Curing

3.1. Parts have to be dried completely and cooled down to room temperature for post curing.



3.2. When using stroboscope devices (such as Otoflash G171, NK-Optik) cure top and bottom of the object with 2000 flashes each. Devices with inert atmosphere prevent the creation of inhibition layer.

Polymerisation units equipped with two UV-A and two blue light bulbs (such as Dentalux 4, Mega-Physik) require 2 x 10 minutes. Using an alternative light source may affect the final properties of the product. Please notice that the light sources need routine

maintenance following manufacturer's instructions.

4. Final Cleaning



4.1. In order to remove the inhibition layer clean the objects again according to step 2.1.



4.2. Dry objects according to step 2.2.

Warning notes:

Please always pay attention to the current safety data sheet!

Avoid breathing vapours, use extraction unit. Avoid contact respectively wear protective gloves, protective clothing, eye protection. If on skin: wash with plenty of water. If skin irritation occurs: Get medical advice. Uncured material is harmful to environment, avoid release to the environment.

Advice on handling isopropanol during cleaning process:

Isopropanol is a hazardous good. You must use a suitable extraction system when working with isopropanol in order to prevent the creation of an explosive atmosphere. Otherwise, explosion-proof devices must be utilized. Consequently observe the valid safety data sheets as well as country-specific legal regulations when handling hazardous substances.

Storage instructions:

Protect uncured material from light. May polymerize spontaneously. Do not use after the expiration date. Store between 4°C and 25°C.

Disposal instructions:

Dispose of contents/container in accordance with local regulations.

Delivery units:

Art.-Nr. REBFCW02 **SolFlex Cast Wax** 500 g
Art.-Nr. REBFCW01 **SolFlex Cast Wax** 1000 g

The product was developed for use in dentistry and audiology and must be used according to the instructions for use. The manufacturer does not accept any liability for damage caused by improper use of system and material. Furthermore, the user must independently check the material for its suitability and applicability for the intended purposes before using it, especially if he deviates from the process described in the instructions for use, or if his process is not described in the instructions for use.



DeltaMed

Manufactured by:
DeltaMed GmbH
Raiffeisenstraße 8a
D-61169 Friedberg
Phone: +49 6031-7283-0
Fax: +49 6031-7283-29
www.deltamed.de



Distributed by:
W2P Engineering GmbH
Am Campus 1
A-3400 Klosterneuburg
Phone: +43 1 3062 857
www.way2production.at