DEUTSCH

SolFlex Med Clear

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, biokompatibel, zur generativen Herstellung von Aufbissschienen, Bohrschablonen, Röntgenschablonen

für **Solflex**-Drucker (DLP, 385 nm)

Wichtige Hinweise
Dies ist ein Medizinprodukt, nur zur Verwendung durch geschultes Fachpersonal.

Verarbeitung
- ► Die Eigenschaften des Endproduktes sind u.a. vom Nachbearbeitungsprozess abhängig. Die richtige Nachbelichtung ist für die Biokompatibilität wichtig. Daher muss sichergestellt sein, dass sich das Belichtungsgerät in ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Formteile vollständig durchgehärtet sind (Prozessbeschreibung Seite 2 beachten).

- ► Mindest-Materialstärke bei der Konstruktion 1,5 mm

- ► Maximale Durchhärtungstiefe* bei direkter Nachbelichtung:
  clear: 3,5 mm
  *Bei massiven Objekten und beidseitiger Belichtung kann die Materialstärke bis zu 7 mm betragen (Bsp.: **SolFlex Med Clear** – bei einer Durchhärtungstiefe von 3,5 mm).
  Verwenden Sie keine auf Wärme basierende Methoden zur Desinfektion oder Sterilisation. Hierdurch würde sich das Werkstück möglicherweise verformen.

- ► Oberfläche mit **FREEFORM® coat** versiegeln

- ► Verarbeitungstemperatur 23 °C ± 2 °C.

Sicherheit
- ► Sicherheitsdatenblatt beachten!
- ► Beim Bearbeiten persönliche Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille) tragen.
- ► Direkten Kontakt mit dem flüssigen Material und den Bauteilen vor der Nachhärtung vermeiden. Reizt die Augen und die Haut (Sensibilisierung möglich).
- ► Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
- ► Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen.
- ► Die Biokompatibilität ist nur bei vollständiger Polymerisation gewährleistet.

Lagerung
- ► **SolFlex Med Clear** trocken (bei 15 °C - 28 °C) und lichtgeschützt lagern. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.

Allgemein
- ► Behälter immer dicht verschlossen halten, nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

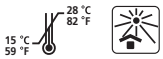
Kontraindikation
Enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxid.
Inhaltsstoffe von **SolFlex Med Clear** können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen. **SolFlex Med Clear** nur in vollständig polymerisiertem Zustand intraoral einbringen.

Nebenwirkungen
Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.

SolFlex Med Clear wurde für den Einsatz im Dentallabor entwickelt und muss entsprechend der Verarbeitungsanleitung und Vorsichtsmaßnahmen angewendet werden. Für Schäden, verursacht durch fehlerhafte oder unsachgemäße Anwendung von System und Material, wird keine Haftung übernommen.

Indikation:
Bohr- und Röntgenschablonen für die Implantologie, Aufbissschienen, Fixierungs- und Übertragungsschlüssel, Herstellung von transparenten Formteilen.

Verarbeitung:
bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung


Bestellinformation:

SolFlex Med Clear	
1.000 g Flasche	**03901**
SolFlex Model Blue	
1.000 g Flasche	**04143**
SolFlex Model	
1.000 g Flasche	
Sand	**03866**
Ivory	**03867**
Grey	**03900**
SolFlex Prov	
1.000 g Flasche	
A1	**04149**
A2	**04150**
A3	**04151**
500 g Flasche	
A1	**04146**
A2	**04147**
A3	**04148**
SolFlex Tray Green	
1.000 g Flasche	**04145**
SolFlex Ortho Clear	
1.000 g Flasche	**04144**
SolFlex Cast Red	
1000 g Flasche	**03902**
FREEFORM® coat	
10 ml	**02549**

Made in Germany by
DETAX GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen/Germany
www.detax.de

Developed & manufactured for
W2P Engineering GmbH
Am Campus 1
3400 Klosterneuburg, Austria
way2production.at

Made in Germany

CE 0483

08/2017

SolFlex Med Clear

Herstellungsprozess

Datenaufbereitung und Erzeugung der Supportstruktur
nach Angaben der CAD-Software Hersteller

Bauprozess

Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung
der Maschine und Materialparameter

Nachbearbeitungsprozess

Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess erfolgen.
Nach dem Hochfahren der Plattform wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Min. empfohlen.

Vorreinigung

Bauteile von der Plattform entfernen und in einem separaten
Gefäß mit Isopropanol (Reinheit ≥ 98 %) für 3 Min. im Ultraschallbad reinigen.

Reinigung

Anschließend Durchgänge, Kavitäten und Spaltbereiche evtl. zusätzlich mit Druckluft
sorgfältig reinigen und ggf. die Bauteile vorsichtig von der Stützstruktur entfernen.

Hauptreinigung

Die Hauptreinigung erfolgt in einem separaten Gefäß mit frischem
Isopropanol (Reinheit ≥ 98 %) für 3 Min. im Ultraschallbad. Vor der Trocknung
die Öffnungen sowie Zusatzbohrungen auf Rückstände überprüfen.

Trocknung

Bauteile für 30 Min. im Ofen auf ca. 40 °C erwärmen, um Lösungsmittelreste
aus dem Reinigungsprozess zu entfernen.

Nachbelichtung

Die Nachbelichtung erfolgt im Xenonblitzlichtgerät Otoflash G171 mit 2 x 2000 Blitzen
unter Schutzgasatmosphäre (Stickstoff), dazwischen die Bauteile wenden.

Oberflächenbearbeitung

Die Oberfläche mit FREEFORM® coat lackieren

ENGLISH

SolFlex Med Clear

Light-curing resin based on (meth)acrylate, biocompatible, for the generative fabrication of occlusal splints, drilling templates, X-ray templates

for **Solflex** Printer (DLP, 385 nm)

Important notes

This is a medical device, only to be used by trained specialist personnel.

Processing

► The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Correct post-exposure is important for biocompatibility. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the moulds are completely cured (observe process description on page 2).

► Minimum material thickness for the design is 1.5 mm

► Maximum curing depth* at direct post-exposure:
clear: 3,5 mm
*In case of large objects and exposure on both sides, the material thickness can be up to 7 mm (Example **SolFlex Med Clear** – with a curing depth of 3,5 mm).
Do not use heat-based methods for disinfection or sterilisation. This could possibly deform the workpiece.

► Seal surface with **FREEFORM® coat**

► Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

Safety

► Please follow the instructions on the safety data sheet!
► Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
► Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
► After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
► After contact with skin wash immediately with water and soap.
► Biocompatibility is only guaranteed with complete polymerisation.

Storage

► **SolFlex Med Clear** is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

General

► Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

Contraindication

Contains (meth)acrylates and phosphine oxide.
Some ingredients of **SolFlex Med Clear** may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product. **SolFlex Med Clear** only insert intraorally in completely polymerised state.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

SolFlex Med Clear was developed for use in dental laboratory and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. No liability is accepted for damages caused by faulty or improper use of system and materials.

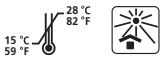
Indication:

Drilling and X-ray templates for implant dentistry, occlusal splints, fixation and transfer keys, fabrication of transparent parts.

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage



Ordering information:

SolFlex Med Clear	
1.000 g bottle	**03901**
SolFlex Model Blue	
1.000 g bottle	**04143**
SolFlex Model	
1.000 g bottle	
Sand	**03866**
Ivory	**03867**
Grey	**03900**
SolFlex Prov	
1.000 g bottle	
A1	**04149**
A2	**04150**
A3	**04151**
500 g bottle	
A1	**04146**
A2	**04147**
A3	**04148**
SolFlex Tray Green	
1.000 g bottle	**04145**
SolFlex Ortho Clear	
1.000 g bottle	**04144**
SolFlex Cast Red	
1000 g bottle	**03902**
FREEFORM® coat	
10 ml	**02549**

Made in Germany by
DETAX
GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen/Germany
www.detax.de

Developed & manufactured for
W2P Engineering GmbH
Am Campus 1
3400 Klosterneuburg, Austria
way2production.at

Made in Germany
CE 0483
08/2017

SolFlex Med Clear

Manufacturing process

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

If possible, post-processing should commence immediately following the construction process. After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity ≥ 98%) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity ≥ 98%) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to drying, check the openings and additional bore holes for residues.

Drying

Heat the construction components for 30 min. in an oven to approx. 40°C to remove the solvent residues from the cleaning process.

Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit Otoflash G171 with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

Surface processing

Varnish the surface with FREEFORM® coat