



Gebrauchsanweisung

Produktbeschreibung

SolFlex Model Beige ist ein lichthärtender Kunststoff zur generativen Fertigung von dentalen Modellen (auch Tiefziehmodellen) für DLP-Drucker mit einer 385 nm UV-LED Lichtquelle.

Indikation Dentale Arbeits- und Präsentationsmodelle

Farbe Beige

Verarbeitung

SolFlex Model Beige ist optimal auf das SolFlex 3D-Drucksystem abgestimmt. Nach dem Druckprozess müssen die Druckobjekte gereinigt, getrocknet und mit dem Xenonblitzlichtgerät Otoflash G171 nachbelichtet werden, um die erforderlichen Produkteigenschaften sicherzustellen.

Hinweis

Verwenden Sie für jedes Druckmaterial separate Materialwannen und Reinigungsbäder, um Kreuzkontaminationen auszuschließen.

- Empfohlene Wandstärke bei einer Hohlstellung des Modells: 3 mm
- Für Präzisionsarbeiten entsprechende Modelle liegend und Stümpfe stehend auf der Bauplattform ausrichten.
- Tiefzieh- und Antagonist-Modelle können für einen effizienteren Druck stehend auf der Bauplattform positioniert werden.
- SolFlex Model Beige kann in folgender Schichtstärke gedruckt werden: 50 µm
- Wir empfehlen nach dem Druckprozess eine Abtropfzeit von ca. 10 Minuten.
- Druckobjekte umgehend nachbearbeiten, um eine Verformung des Druckobjektes zu vermeiden und die erforderliche Präzision zu gewährleisten.
- Das Restmaterial aus der Materialwanne ist nach dem Druck in das Originalgebinde zurückzuführen. Beachten Sie, dass das Restmaterial frei von Verunreinigungen und polymerisierten Resten ist.

NACHBEARBEITUNG

Reinigung

Für die Reinigung wird eine lösemittelbeständige Reinigungsunterlage empfohlen. Druckobjekte vorsichtig von der Bauplattform lösen. Die Reinigung ist in Isopropanol (Reinheit ≥ 98 %) und einem unbeheizten Ultraschallbad durchzuführen. Die jeweiligen Bedienungsanleitungen der Hersteller sind zu beachten.

Die Druckobjekte sollten in zwei Schritten gereinigt werden:

- 1) Vorreinigung** Druckobjekte 2 Minuten in einem mehrfach verwendbaren Isopropanol-Ultraschallbad vorreinigen.
- Hinweis** Die Reinigungsleistung des Bades nimmt mit zunehmender Häufigkeit ab. Bei verminderter Reinigungsleistung ist das Bad zu wechseln.
- 2) Hauptreinigung** Anschließend sind die Druckobjekte weitere 2 Minuten in einem frischen Isopropanol-Ultraschallbad zu reinigen. Sollten sich nach der Hauptreinigung noch Harz-Rückstände auf dem Druckobjekt befinden, ist das Druckobjekt nochmals für max. 1 Minute in dem Isopropanol-Ultraschallbad zu reinigen. Sind keine Harz-Rückstände mehr auf dem Druckobjekt zu erkennen, ist das Druckobjekt mittels Druckluft sorgfältig zu trocknen.

Ausarbeitung

Support-Strukturen vor der Nachbelichtung vorsichtig und kraftfrei unter Zuhilfenahme eines rotierenden Instrumentes ohne Wasserkühlung entfernen und abschleifen. Absauganlage verwenden. Zurückbleibenden Kunststoffstaub vorsichtig mit Druckluft entfernen. Druckobjekte anschließend einige Sekunden mit frischem Isopropanol spülen und ggf. unter Zuhilfenahme eines feinen, sauberen Pinsels Staubreste entfernen. Druckobjekte mit Druckluft sorgfältig trocknen.

Nachbelichtung

Die Nachbelichtung erfolgt im Xenonblitzlichtgerät Otoflash G171 mit 2 x 2000 Blitzen. Eine Schutzgas-Atmosphäre ist nicht nötig.

Es ist darauf zu achten, dass sich die Druckobjekte nicht überlagern oder berühren, da ansonsten eine vollständige Nachpolymerisation nicht gegeben ist. Nach den ersten 2000 Blitzen ist eine Abkühlphase von mind. 2 Minuten bei geöffnetem Deckel abzuwarten. Eine unzureichende Abkühlung kann zu einer Verformung des Druckobjektes führen. Nach der Abkühlphase sind die Druckobjekte zu wenden und mit weiteren 2000 Blitzen zu belichten.

Säubern von Druckobjekten

Fremdartige Werkstoffreste (z. B. Dentalwachs) können durch Abdampfen von den Druckobjekten entfernt werden. Vermeiden Sie eine übermäßige Erhitzung. Druckobjekte zum Beispiel nicht in den Dental Ausbrüher stellen, da dieses zu einer Verformung des Druckobjektes führen kann.

Sicherheitshinweise

- Sicherheitsdatenblatt von SolFlex Model Beige beachten!
- SolFlex Model Beige enthält (Meth)acrylate. Bei bekannten Überempfindlichkeiten (Allergien) gegen diese Inhaltsstoffe von SolFlex Model Beige ist auf die Anwendung zu verzichten. SolFlex Model Beige nur in vollständig polymerisiertem Zustand anwenden. Nachbearbeitungsprozess beachten.

Lagerung

Lagerung bei 15 °C - 28 °C. Nach Gebrauch Flasche sofort wieder verschließen. Material härtet unter Lichteinstrahlung aus. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

Unsere Präparate werden für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt. Soweit es die Anwendung der von uns gelieferten Präparate betrifft, sind unsere wörtlichen und / oder schriftlichen Hinweise bzw. unsere Beratung nach bestem Wissen abgegeben und unverbindlich. Unsere Hinweise und / oder Beratung befreien Sie nicht davon, die von uns gelieferten Präparate auf ihre Eignung für die beabsichtigten Anwendungszwecke zu prüfen. Da die Anwendung unserer Präparate ohne unsere Kontrolle erfolgt, liegt sie ausschließlich in Ihrer eigenen Verantwortung. Wir gewährleisten selbstverständlich die Qualität unserer Präparate entsprechend bestehender Normen sowie entsprechend des in unseren allgemeinen Liefer- und Verkaufsbedingungen festgelegten Standards.

SolFlex Model Beige

Inhaltsstoffe

Tripropylenglycoldiacrylat, Hydroxypropylmethacrylat, Diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl)phosphinoxid

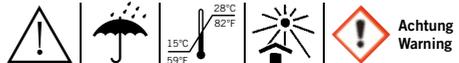
Gefahrenhinweise

Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

Sicherheitshinweise

Einatmen von Dampf vermeiden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe / Augenschutz / Gesichtsschutz tragen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Besondere Behandlung (siehe in dieser Gebrauchsanweisung) Kennzeichnungsetikett). Entsorgung des Inhalts / des Behälters gemäß den örtlichen / regionalen / nationalen / internationalen Vorschriften.

1000 g



**Achtung
Warning**

Hergestellt durch

VOCO GmbH
Anton-Flettner-Str. 1-3
27472 Cuxhaven · Deutschland
Tel. +49 (4721) 719-0
www.voco.dental

Vertrieben durch

W2P Engineering GmbH
Am Campus 1
3400 Klosterneuburg · Österreich
Tel. +43 (1) 306 28 57
www.way2production.at



Instructions for use

Product description

SolFlex Model Beige is a light-curing acrylic for the generative production of dental models (also for the thermofforming technique) for DLP printers with a 385 nm UV LED light source.

Indication Dental working and presentation models

Colour Beige

Processing

SolFlex Model Beige has been optimised for the SolFlex 3D printing system. Following the printing process, the printed objects must be cleaned, dried and post-cured with the Otoflash G171 xenon photo-flash unit to guarantee the requisite product characteristics.

Note

Use separate material containers and cleaning baths for each printing material so as to avoid the possibility of cross-contamination.

- Recommended wall thickness if the model is not filled: 3 mm
- For precision work, orient the corresponding models horizontally and cores vertically on the building platform.
- For more efficient printing, deep drawn and antagonist models can be positioned vertically on the building platform.
- SolFlex Model Beige can be printed in the following layer thickness: 50 µm
- We recommend allowing a dripping time of approx. 10 minutes once printing is complete.
- Finish the printed objects without delay so as to avoid distortion of their shape and guarantee the required precision.
- Any excess material from the material container following printing should be returned to its original packaging. Please ensure that excess material is free from contaminants and polymerised components.

POST-PROCESSING

Cleaning

We recommend a solvent-resistant cleaning mat for cleaning. Detach the printed objects carefully from the building platform. Cleaning should be performed with isopropanol (≥ 98 % purity) in an unheated ultrasound bath. The operating instructions from the manufacturers must be observed and followed.

The printed objects should be cleaned in two stages:

- | | |
|---------------------------------|---|
| 1) Pre-cleaning | Pre-clean the printed object for 2 minutes in a reusable isopropanol ultrasound bath. |
| Note | The bath's cleaning efficacy decreases the more it is used. If the cleaning performance deteriorates, the bath should be replaced. |
| 2) Main cleaning process | Then clean the printed objects for a further 2 minutes in a fresh isopropanol ultrasound bath. Should there still be resin residue on the printed object after the main cleaning process, the printed object can be cleaned again for max. 1 minute in the isopropanol ultrasound bath. If no more resin residues are visible on the printed object, the printed object should be dried carefully using compressed air. |

Finishing

Remove and sand the support structures carefully using a rotary instrument and without exerting pressure prior to the post-curing. Use a suction device. Remove any remaining resin dust carefully using compressed air. Then rinse printed objects for a few seconds with fresh isopropanol and remove any dust using a fine, clean brush if necessary. Then dry the printed objects carefully using compressed air.

Post-exposure

The post-exposure is performed with an Otoflash G171 xenon photoflash unit with 2 x 2,000 flashes. No protective gas atmosphere is required. However, ensure that the printed objects do not cast shadows over or touch each other, as this could result in incomplete post-curing. Following the first 2,000 flashes, allow a cooling-off period of at least 2 minutes with the lid open. Insufficient cooling can distort the shape of the printed object. Once the cooling-off period has elapsed, the printed objects should be turned and light-cured with a further 2,000 flashes.

Cleaning of printed objects

Any excess foreign materials (e.g., dental wax) can be removed by steaming them off the printed objects. Avoid excessive heating. For example, do not place printed objects in the dental wax extraction unit, as this can distort their shape.

Safety notice

- Please follow the instructions of SolFlex Model Beige safety data sheet!
- SolFlex Model Beige contains (meth)acrylates. SolFlex Model Beige should not be used in case of known hypersensitivities (allergies) to any of these ingredients. SolFlex Model Beige may only be used in its completely cured state. Pay attention to the finishing process.

Storage

Store at temperatures of 15 °C to 28 °C. Seal bottle again immediately after use. The material will cure if exposed to light. Do not use after expiry date.

Our preparations have been developed for use in dentistry. As far as the application of the products delivered by us is concerned, our verbal and / or written information has been given to the best of our knowledge and without obligation. Our information and / or advice do not relieve you from examining the materials delivered by us as to their suitability for the intended purposes of application. As the application of our preparations is beyond our control, the user is fully responsible for the application. Of course, we guarantee the quality of our preparations in accordance with the existing standards and corresponding to the conditions as stipulated in our general terms of sale and delivery.

SolFlex Model Beige

Contains

Tripropyleneglycol Diacrylate, Hydroxypropyl Methacrylate, diphenyl (2,4,6-trimethylbenzoyl)phosphine oxide

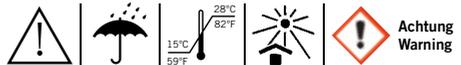
Hazard statements

Causes skin irritation. Causes serious eye irritation. May cause an allergic skin reaction. Harmful to aquatic life with long lasting effects.

Precautionary statements

Avoid breathing spray. Avoid release to the environment. Wear protective gloves / eye protection / face protection. IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. Specific treatment (see in this instructions for use). Dispose of contents / container in accordance with local / regional / national / international regulations.

1000 g



Manufactured by

VOCO GmbH
Anton-Flettner-Str. 1-3
27472 Cuxhaven · Germany
Phone +49 (4721) 719-0
www.voco.dental

Distributed by

W2P Engineering GmbH
Am Campus 1
3400 Klosterneuburg · Austria
Phone +43 (1) 306 28 57
www.way2production.at

VC 60 007121 E1 0618 99