

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, biokompatibel, zur generativen Herstellung von individuellen und funktionellen Abformlöffeln

für DLP-Drucker mit UV-LED 385 nm / LED 405 nm

Geeignet für folgende DLP-Drucker:

Asiga 385 nm		405 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm		405 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MAX 405 Pro2 405 Pico2 405		MiiCraft y-Serie	DII-Serie	D-Serie		Solflex Serie

Drucker dürfen nur mit von DETAX autorisierten Materialparametern betrieben werden.

## 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).
- ▶ Vor der Verarbeitung Material homogenisieren/aufrollen, z.B. mit einem Rollmischer.
- ▶ Mindest-Materialstärke des Löffels 2,5 mm, im Griffbereich 5,0 mm  
Mindest-Materialstärke bei Basisplatten 2,5 mm
- ▶ **Maximale Durchhärtungstiefe\* bei direkter Nachbelichtung:** grün: 4 mm  
\*Bei massiven Objekten und beidseitiger Belichtung kann die Materialstärke bis zu 8 mm betragen (Bsp.: FREEPRINT® tray – bei einer Durchhärtungstiefe von 4 mm).  
Verwenden Sie keine auf Wärme basierende Methoden zur Desinfektion oder Sterilisation. Hierdurch würde sich das Werkstück möglicherweise verformen.
- ▶ Oberfläche mechanisch polieren.
- ▶ 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

- ▶ FREEPRINT® tray 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 FREEPRINT® tray können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen. FREEPRINT® tray nur in vollständig polymerisiertem Zustand intraoral einbringen.

### Nebenwirkungen

Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.

### Indikation:

Individuelle Abdrucklöffel, funktionelle Abformlöffel und Basisplatten

### Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

### Lagerung



### Bestellinformation:

**FREEPRINT® tray 385**  
1.000 g Flasche, grün **04086**

**FREEPRINT® tray**  
1.000 g Flasche, grün **02700**

**FREEPRINT® temp 385**  
500 g Flasche  
A1 **04058**  
A2 **04059**  
A3 **04060**

1.000 g Flasche  
A1 **04062**  
A2 **04063**  
A3 **04064**

**FREEPRINT® denture 385**  
rosa-transparent  
500 g Flasche **02060**  
1.000 g Flasche **02040**

**FREEPRINT® ortho 385**  
1.000 g Flasche, clear **03989**

**FREEPRINT® splint 2.0 385**  
500 g Flasche, clear **02080**  
1.000 g Flasche, clear **02076**

**FREEPRINT® IBT 385**  
500 g Flasche, clear **04248**  
1.000 g Flasche, clear **04249**

## Herstellungsprozess

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

## Bauprozess

Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung der Maschinen- & Materialparameter

## Nachbearbeitungsprozess

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

## Vorreinigung

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

## Reinigung

Anschließend Druckobjekte evtl. zusätzlich mit Druckluft reinigen und ggf. die Bauteile vorsichtig von der Stützstruktur entfernen.

## Hauptreinigung

Die Hauptreinigung erfolgt in einem separaten Gefäß mit frischem Isopropanol (Reinheit  $\geq 98\%$ ) für 3 Min. im Ultraschallbad. Vor der Nachbelichtung die Druckobjekte auf Rückstände überprüfen und mit Druckluft abblasen.

## Nachbelichtung

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

## Oberflächenbearbeitung

Die Oberfläche kann ggf. poliert werden.

**FREEPRINT® Tray wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss entsprechend der Verarbeitungsanleitung und Vorsichtsmaßnahmen angewendet werden. DETAX übernimmt keine Haftung für Schäden, verursacht durch fehlerhafte oder unsachgemäße Anwendung von System und Material.**

Light-curing resin based on (meth)acrylate, biocompatible, for the generative fabrication of individual and functional impression trays

for DLP printers with UV-LED 385 nm / LED with 405 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga		MiiCraft	Rapidshape		W2P
385 nm	405 nm	385 nm	385 nm	405 nm	385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MAX 405 Pro2 405 Pico2 405	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	D-Serie	Solflex Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX.

## 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).
- ▶ Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- ▶ Minimal material thickness of the tray 2.5 mm, in the grip area 5.0 mm  
Minimum material thickness of base plates 2.5 mm
- ▶ **Maximum curing depth\* at direct post-exposure:** green: 4 mm  
\*In case of large objects and exposure on both sides, the material thickness can be up to 8 mm (Example FREEPRINT® tray – with a curing depth of 4 mm).  
Do not use heat-based methods for disinfection or sterilisation. This could possibly deform the workpiece.
- ▶ Polish surface mechanically.
- ▶ 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

- ▶ FREEPRINT® tray 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)acrylics and phosphine oxide.

Some ingredients of FREEPRINT® tray may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product. FREEPRINT® tray only insert intraorally in completely polymerised state.

## Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

## Indication:

Individual impression trays, functional impression trays and base plates

## Processing:

at 23 °C ± 2 °C

## Storage



## Ordering information:

### Ordering information:

**FREEPRINT® tray 385**  
1.000 g bottle, green **04086**

**FREEPRINT® tray**  
1.000 g bottle, green **02700**

**FREEPRINT® temp 385**  
500 g bottle  
A1 **04058**  
A2 **04059**  
A3 **04060**

1.000 g bottle  
A1 **04062**  
A2 **04063**  
A3 **04064**

**FREEPRINT® denture 385**  
rose transparent  
500 g bottle **02060**  
1.000 g bottle **02040**

**FREEPRINT® ortho 385**  
1.000 g bottle, clear **03989**

**FREEPRINT® splint 2.0 385**  
500 g bottle, clear **02080**  
1.000 g bottle, clear **02076**

**FREEPRINT® IBT 385**  
500 g bottle, clear **04248**  
1.000 g bottle, clear **04249**

## Manufacturing

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

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

## Pre-cleaning

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

## Cleaning

Then thoroughly clean the printing objects, 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  $\geq 98\%$ ) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to post-exposure, check the printing objects for residues. Then blow off with compressed air.

## Post-exposure

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

## Surface processing

The surface can be polished as required.

**FREEPRINT® tray** was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.