

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, zur generativen Herstellung von Gussobjekten für den zahntechnischen Präzisionsguss, ausbrennbar für DLP-Drucker mit UV-LED 385 nm

Geeignet für folgende DLP-Drucker/Reinigung/Nachbelichtung

siehe "Annex 1" (separat beiliegend)

Verarbeitung

- ▶ Zur Herstellung der Gussform können phosphatgebundene Einbettmassen verwendet werden. Eine Vorwärmtemperatur von ca. 800 °C, ist unabhängig von der endgültigen Gußtemperatur für ca. 30–45 Minuten, abhängig von der Größe der Gussform einzuhalten.
- ▶ Die Eigenschaften des Endproduktes sind u.a. vom Nachbearbeitungsprozess abhängig. Die richtige Nachbelichtung ist für optimale Eigenschaften wichtig. Daher muss sichergestellt sein, dass sich das Belichtungsgerät in ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Objekte vollständig durchgehärtet sind (Prozessbeschreibung Seite 2 beachten).
- ▶ Vor der Benutzung sollte das Material in der Flasche intensiv geschüttelt und mit einem Flaschenroller homogenisiert werden.
- ▶ Verarbeitungstemperatur 23 °C ± 2 °C.
- ▶ Eine Korrektur oder Reparatur nach dem Druck ist mit easyform gel LC möglich.

Sicherheitshinweise

- ▶ Nur für den angegebenen Anwendungsbereich durch geschultes Fachpersonal.
- ▶ Produkt enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide. Die Inhaltsstoffe von **FREEPRINT® CAST 2.0** können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen.
- ▶ Direkten Kontakt mit dem flüssigen Material und den Bauteilen vor der Nachhärtung vermeiden. Reizt die Atemwege, Augen und die Haut (Sensibilisierung möglich).
- ▶ Beim Bearbeiten des unabgebundenen Materials persönliche Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille) tragen.
- ▶ 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 Verarbeitungshinweise und Vorsichtsmaßnahmen sind einzuhalten.
- ▶ Gefahren- und Sicherheitshinweise aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

Hinweise

- ▶ DETAX haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung hervorgerufen werden.
- ▶ Behälter immer dicht verschlossen halten, nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.
- ▶ Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.
- ▶ Sicherheitsdatenblatt beachten!

Lagerung

- ▶ **FREEPRINT® CAST 2.0** trocken (bei 15 °C - 28 °C) und lichtgeschützt lagern. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.
- ▶ Zum Schutz vor Verunreinigungen, das Material in der Wanne mit dem Deckel oder einer Glasplatte abdecken.

Entsorgung

Die Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen und internationalen Vorschriften durchführen.

Anwendungsbereich:

Herstellung von rückstandslos verbrennenden Gussobjekten für die Präzisionsgießtechnik mittels DLP Prozess.

Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung



Bestellinformation:

FREEPRINT® CAST 2.0 385
500 g, rot **02548**
1.000 g, rot **02632**

FREEPRINT® MODEL 2.0 385
1.000 g
sand **02128**
hellgrau **02099**
grau **02177**
caramel **02850**
weiß **02148**

500 g
caramel **02844**

FREEPRINT® GINGIVA 385
500 g **02820**
1.000 g **02843**



DETAX

DETAX GmbH
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
☎ +49 7243/510-0 · 📠 +49 7243/510-100
www.detax.com · post@detax.com

Made in
Germany

04/2024
6

Herstellungsprozess

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

Bauprozess

Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung
der Maschinen- und Materialparameter

Nachbearbeitungsprozess

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

Reinigung

siehe „Annex 1, CLEANING EQUIPMENT“

Nachbelichtung

siehe „Annex 1, CURING LIGHT EQUIPMENT“

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for cast parts in dental precision casting, burn-out for DLP printers with UV-LED 385 nm

SUITABLE FOR THE FOLLOWING DLP PRINTERS/CLEANING/POST-EXPOSURE

see "Annex 1" (enclosed separately)

Processing

- ▶ Phosphate-bonded investment material can be used for fabrication of the casting mould. A preheating temperature of approx. 800 °C, is to be maintained for approx. 30–45 minutes, depending on the size of the casting mould, regardless of the final casting temperature.
- ▶ The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the models are completely cured (observe process description on page 2).
- ▶ Before use, the material in the bottle should be shaken intensively and homogenized with a bottle roller.
- ▶ Processing temperature 23 °C ± 2 °C.
- ▶ A correction or repair can be done with easyform gel LC after printing.

Safety Information

- ▶ Only to be used by trained specialists for the specified area of application.
- ▶ Product contains (meth)acrylates and phosphine oxides. The ingredients of **FREEPRINT® CAST 2.0** may cause allergic reactions in accordingly disposed persons. In such a case, do not use the product any further.
- ▶ Avoid direct contact with the liquid material and the components before post-curing. Irritating to airways, eyes and skin (sensitization possible).
- ▶ Wear personal protective equipment (protective gloves, goggles) when handling the uncured material.
- ▶ In case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice.
- ▶ In case of contact with skin, wash immediately with plenty of soap and water.
- ▶ The processing instructions and precautionary measures must be observed.
- ▶ Refer to the relevant safety data sheet for hazard and safety information.

Notes

- ▶ DETAX does not accept liability for any damage caused by misuse.
- ▶ Always keep container tightly closed, carefully close immediately after each use.
- ▶ Product may cause allergic reactions.
- ▶ Read and understand the safety data sheet!

Storage

- ▶ **FREEPRINT® CAST 2.0** is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.
- ▶ To protect against contamination, cover the material in the tray with the lid or a glass plate.

Disposal

Disposal of the contents/container must be carried out in accordance with the local/regional/national and international regulations.

Area of application:

Fabrication of residue-free combustible cast objects for precision casting technology employing the DLP process.

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage



Ordering information:

FREEPRINT® CAST 2.0 385
500 g, red **02548**
1.000 g, red **02632**

FREEPRINT® MODEL 2.0 385

1.000 g
sand **02128**
light-grey **02099**
grey **02177**
caramel **02850**
white **02148**

500 g
caramel **02844**

FREEPRINT® GINGIVA 385

500 g **02820**
1.000 g **02843**

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

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

Cleaning

see "Annex 1, CLEANING EQUIPMENT"

Post-curing

see "Annex 1, CURING LIGHT EQUIPMENT"

Résine photopolymérisable à base de (méth)acrylates, pour la fabrication générative d'objets moulés pour la coulée de précision en technique dentaire, calcinable pour imprimante DLP avec LED UV 385 nm

Convient pour les imprimantes DLP suivantes / le nettoyage / la post-exposition

voir « Annexe 1 » (jointe séparément)

Traitement

- Pour la fabrication du moule, il est possible d'utiliser des revêtements liés au phosphate. Une température de préchauffage d'environ 800 °C, doit être maintenue indépendamment de la température de coulée finale pendant environ 30 à 45 minutes, en fonction de la taille du moule.
- Les propriétés du produit final dépendent, en autres, du processus de finition. Une post-exposition correcte est essentielle pour obtenir des propriétés optimales. Il faut donc s'assurer que l'appareil d'exposition est en bon état de marche et que les objets sont complètement durcis (voir la description du processus, page 2).
- Avant l'utilisation, il convient d'agiter intensément le matériau dans le flacon et de l'homogénéiser à l'aide d'un mélangeur à rouleaux.
- Température de traitement 23 °C ± 2 °C.
- Grâce au gel easyform LC, une correction ou réparation éventuelle est possible après l'impression.

Consignes de sécurité

- Uniquement destiné au domaine d'application spécifié, par un personnel formé à cet effet.
- Le produit contient des (méth)acrylates et des oxydes de phosphine. Les composants de **FREEPRINT® CAST 2.0** peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes prédisposées. Dans ce cas, s'abstenir de continuer à utiliser le produit.
- Éviter tout contact direct avec le matériau liquide et les composants avant le post-durcissement. Irritant pour les voies respiratoires, les yeux et la peau (sensibilisation possible).
- Lors du traitement du matériau non durci, s'assurer de porter un équipement de protection individuelle (gants et lunettes de protection).
- En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment à l'eau immédiatement et consulter un médecin.
- En cas de contact avec la peau, rincer immédiatement avec beaucoup d'eau et du savon.
- Respecter les instructions de traitement et les mesures de sécurité.
- Consulter les consignes de sécurité et mentions de dangers dans la fiche de données de sécurité correspondante.

Remarque

- DETAX décline toute responsabilité pour les dommages résultant d'une utilisation incorrecte.
- Toujours maintenir le contenant bien fermé, bien le refermer après chaque utilisation.
- Le produit peut provoquer des réactions allergiques.
- Respecter les indications de la fiche de données de sécurité !

Stockage

- **Conserver FREEPRINT® CAST 2.0** au sec (à 15 °C - 28 °C) et à l'abri de la lumière. Rien qu'une faible exposition à la lumière peut déclencher la polymérisation.
- Pour protéger le matériau des impuretés, le recouvrir dans la cuve avec le couvercle ou une plaque de verre.

Mise au rebut

Mettre le contenu/contenant au rebut conformément aux prescriptions locales/régionales/nationales et internationales.

Champ d'application :

Fabrication d'objets moulés à combustion sans résidus pour la technique de moulage de précision au moyen du procédé DLP.

Traitement :

à 23 °C ± 2 °C

Stockage



Information de commande :

FREEPRINT® CAST 2.0 385

500 g, rouge	02548
1 000 g, rouge	02632

FREEPRINT® MODEL 2.0 385

1 000 g	
sable	02128
gris clair	02099
gris	02177
caramel	02850
blanc	02148

500 g	
caramel	02844

FREEPRINT® GINGIVA 385

500 g	02820
1 000 g	02843

DETAX



DETAX GmbH
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Allemagne
☎ +49 7243/510-0 · 📠 +49 7243/510-100
www.detax.com · post@detax.com

Made in
Germany

04/2024
6

Processus de fabrication

Préparation des données et création d'une structure de support d'après les indications du fabricant de logiciel de CAO

Processus de construction

Création d'un travail d'impression dans le respect des paramètres des machines et des matériaux

Processus de finition

Après avoir démarré la plateforme, il est recommandé de respecter un temps d'égouttage de 10 minutes environ. La finition doit être réalisée aussi tôt que possible après le processus de construction.

Nettoyage

Voir « Annexe 1, CLEANING EQUIPMENT »

Post-exposition

Voir « Annexe 1, CURING LIGHT EQUIPMENT »