

3D Tec Material

rapid cast 2.0



UV-härtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, zur generativen Herstellung von Gussformen für weiche Silikon-Otoplastiken, für DLP-Systeme mit UV/LED 385 nm

Geeignet für folgende DLP-Drucker/Reinigung/Nachbelichtung siehe „Annex 1“ (separat beiliegend)

Verarbeitung

- Prozessbeschreibung beachten.
- Vor der Benutzung sollte das Material intensiv geschüttelt und mit einem Flaschenroller homogenisiert werden.

Sicherheitshinweise

- Nur für den angegebenen Anwendungsbereich durch geschultes Fachpersonal.
- Enthält (Meth)acrylate. Inhaltsstoffe von rapid 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).
- Bei der Handhabung des flüssigen 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.



Wichtige 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.
- Nicht zur Herstellung von Otoplastiken geeignet.
- Sicherheitsdatenblatt beachten!

Lagerung

- Rapid 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

Generative Herstellung von Gussformen

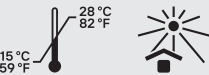
Bestellinformation

rapid cast 2.0	1000 g
blau-transparent	04740
detax softwear® 2.0	
Kartuschenpackung 40 Shore A	8 x 50 ml
klar-transparent	04230
rosé-transparent	04231
Kartuschenpackung 40 Shore A	2 x 50 ml
rot opak	04232
blau opak	04233
grün opak	04235
gelb-fluoreszent	04234
pink-fluoreszent	04236
night glow	04229
Kartuschenpackung 60 Shore A	8 x 50 ml
klar-transparent	03906
rosé-transparent	03911
Kartuschenpackung 60 Shore A	2 x 50 ml
rot opak	04242
blau opak	04238
grün opak	04240
gelb-fluoreszent	04239
pink-fluoreszent	04241
night glow	04237
Mischkanülen	25 St.
rosa	02770
Mischpistole	1 St.
	04192
softwear coat	500 ml
	03509

Verarbeitung

bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung



3D Tec Material

rapid cast 2.0

Herstellungsprozess für Gussformen Schritt für Schritt

① Designprozess

Datenaufbereitung gemäß den Anweisungen des CAD-Herstellers.
Wandstärke Castform: mindestens 0,8 mm
Support: Einfülltrichter oder optional einen zweiten Standfuß als Supportkegel..

② Bauprozess

Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung der Maschinen- und Materialparameter (siehe „Annex 1, Digital light processing (DLP) printer, operation software and parameter“).

③ Nachbearbeitungsprozess

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

④ Reinigung

siehe „Annex 1, Cleaning Equipment“

⑤ Trocknung

Bauteile vor dem Belichten für 15 Minuten bei Raumtemperatur trocknen lassen, um Lösemittelreste aus dem Reinigungsprozess zu entfernen.

⑥ Nachbelichtung

siehe „Annex 1, Light curing Equipment“

⑦ Befüllung der Castform

Anschließend kann die Castform mit Silikon z. B. detax softwear® 2.0 befüllt werden.
Arbeitsdruck pneumatische Mischpistole: 2 bar.

⑧ Aushärteprozess

Die mit Silikon gefüllten Castformen für mindestens 30 Minuten, in einen mit Wasser gefüllten Drucktopf bei 35 °C - 40 °C und 2 - 4 bar geben.
Die gefüllten Castformen müssen vollständig mit Wasser bedeckt sein.

⑨ Entformungsprozess

Nach etwa 30 Minuten im Wasser sind die Silikonohrstücke bereit entformt zu werden. Es ist kein Werkzeug dafür nötig.

**detax GmbH**

Carl-Zeiss-Str. 4 • 76275 Ettlingen • Germany
+49 7243 510 0 • post@detax.com • detax.com

rapid cast 2.0



UV-curing resin based on (meth) acrylate for the generative fabrication of casts for soft silicone earmolds, for DLP-systems with UV / LED 385 nm

Suitable for the following DLP printers/cleaning/post-exposure see "Annex 1" (enclosed separately)

Processing

- Observe process description.
- Before use, the material in the bottle should be shaken intensively and homogenized with a bottle roller.

Safety Information

- Only for the specified intended use by trained specialists.
- Contains (meth)acrylates. Some ingredients of rapid cast 2.0 may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product.
- Avoid direct contact with the liquid material and the components before post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitization possible).
- Wear personal protective equipment (protective gloves, safety goggles) when handling the liquid 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.

Important notes

- Detax shall not be held liable for any damage caused by misuse.
- Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.
- Product may cause allergic reactions.
- Not suitable for fabricating ear moulds.
- Read and understand the safety data sheet!

Storage

- Rapid cast 2.0 is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C / 59 °F - 82 °F) 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

Generative fabrication of casts

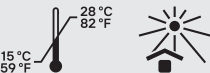
Ordering information

rapid cast 2.0	1000 g
blau-transparent	04740
detax softwear® 2.0	
Cartridge pack 40 Shore A	8 × 50 ml
clear-transparent	04230
rose-transparent	04231
Cartridge pack 40 Shore A	2 × 50 ml
red opaque	04232
blue opaque	04233
green opaque	04235
yellow-fluorescent	04234
pink-fluorescent	04236
night glow	04229
Cartridge pack 60 Shore A	8 × 50 ml
klar-transparent	03906
rosé-transparent	03911
Cartridge pack 60 Shore A	2 × 50 ml
red opaque	04242
blue opaque	04238
green opaque	04240
yellow-fluorescent	04239
pink-fluorescent	04241
night glow	04237
Mixing tips	25 pcs.
rose	02770
Mixing gun	1 pc.
	04192
softwear coat	500 ml
	03509

Processing

at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F

Storage



3D Tec Material

rapid cast 2.0

Manufacturing process for casts Step by step

① Design process

Data preparation according to instructions of the CAD manufacturer.
Wall thickness cast shell: min 0.8 mm
Support: Use a filling cone or optionally a second stand as a support cone.

② Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters
(see „Annex 1, Digital light Processing (DLP) printer, operation software and parameter).

③ 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.

④ Cleaning

see „Annex 1, Cleaning Equipment“

⑤ Drying

Leave the components at room temperature for 15 minutes before post curing to remove the solvent residue from cleaning process.

⑥ Post-exposure

see „Annex 1, Light curing Equipment“

⑦ Filling of the cast

Then the cast can be filled with silicone, i.e. detax softwear® 2.0.
Working pressure pneumatic mixing gun: 2 bar.

⑧ Setting process

Put the silicone-filled cast moulds for at least 30 minutes place in a pressure vessel filled with water at 35 °C - 40 °C / 95 °F - 104 °F and 2 - 4 bar. The filled cast moulds must be completely covered with water.

⑨ Demoulding process

After approx. 30 minutes in the warm (35 °C - 40 °C / 95 °F - 104 °F) water, the silicon earmoulds are ready to be removed from the cast moulds. No tools are required.



detax GmbH

Carl-Zeiss-Str. 4 • 76275 Ettlingen • Germany
+49 7243 510 0 • post@detax.com • detax.com