



FREEPRINT® MODEL PRO

DETAX
 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
 5

- DE** Gebrauchsanweisung
- EN** Instructions for use
- FR** Mode d'emploi

FREEPRINT® MODEL PRO

DEUTSCH

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, zur generativen Herstellung von Dentalmodellen für DLP-Drucker mit UV-LED 385 nm

Anwendungsbereich

3D Print Arbeits- und Präsentationsmodelle für das komplette Modellspektrum der Zahntechnik

Geeignet für folgende DLP-Drucker/Reinigung/Nachbelichtung

siehe "Annex 1" (separat beiliegend)

Verarbeitung

- ▶ 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 ordnungsgemäßen Zustand befindet und die Objekte vollständig durchgehärtet sind (Prozessbeschreibung beachten).
- ▶ Vor Benutzung das Material intensiv schütteln und mit einem Flaschenroller homogenisieren.
- ▶ Verarbeitungstemperatur 23 °C ± 2 °C.

Sicherheitshinweise

- ▶ Nur für den angegebenen Anwendungsbereich durch geschultes Fachpersonal.
- ▶ Produkt enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide. Die Inhaltsstoffe von **FREEPRINT® MODEL PRO** 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 entsprechendem 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® MODEL PRO** 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.

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“

Lagerung:



Verarbeitung:

Bei 23 °C ± 2 °C



FREEPRINT® MODEL PRO

ENGLISH

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for the generative fabrication of dental models for DLP printers with UV-LED 385 nm

Area of application

3D Print working and presentation models for the entire spectrum of models in dentistry

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

see "Annex 1" (enclosed separately)

Processing

- ▶ 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 (refer to the process description).
- ▶ Shake the material intensively before use and homogenise with a bottle roller.
- ▶ Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

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® MODEL PRO** 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® MODEL PRO** 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.

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.

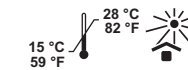
Cleaning

see "Annex 1, CLEANING EQUIPMENT"

Post-exposure

see "Annex 1, CURING LIGHT EQUIPMENT"

Storage:



Processing:

at 23 °C ± 2 °C



Ordering information:

FREEPRINT® MODEL PRO 385

sand
 1.000 g 04439
 5 kg Eco Bag 02579

light-grey
 1.000 g 02546
 5 kg Eco Bag 02558

grey
 1.000 g 04438
 5 kg Eco Bag 02574

caramel
 1.000 g 04440
 5kg Eco Bag 02585

FREEPRINT® MODEL 385

sand
 1.000 g 03778
 3 kg Eco Bag 04333
 5 kg Eco Bag 04321

ivory
 1.000 g 03780

grey
 1.000 g 03782

caramel
 1.000 g 02935

FREEPRINT® MODEL 2.0 385

sand
 1.000 g 02128
 3 kg Eco Bag 04331
 5 kg Eco Bag 04117

light-grey
 1.000 g 02099
 3 kg Eco Bag 04330
 5 kg Eco Bag 04107

grey
 1000 g 02177
 3 kg Eco Bag 04329
 5 kg Eco Bag 04106

caramel
 500 g 02844
 1.000 g 02850
 3 kg Eco Bag 04328
 5 kg Eco Bag 04015

white
 1.000 g 02148
 3 kg Eco Bag 04332
 5 kg Eco Bag 04118

FREEPRINT® MODEL T 385

blue
 1.000 g 02332
 3 kg Eco Bag 04334
 5 kg Eco Bag 04322

FREEPRINT® GINGIVA 385

500 g 02820
 1.000 g 02843

Résine photopolymérisable à base de (méth)acrylates pour la réalisation générative de modèles dentaires pour imprimante DLP avec LED UV 385 nm

Champ d'application

Modèles de travail et de présentation 3D Print pour la gamme complète de modèles de la technique dentaire

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

voir « Annexe 1 » (jointe séparément)

Traitement

- ▶ Les propriétés du produit final dépendent, entre 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).
- ▶ Avant utilisation, agiter intensément le matériau et l'homogénéiser à l'aide d'un mélangeur à rouleaux.
- ▶ Température de traitement 23 °C ± 2 °C.

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® MODEL PRO** 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 mentions de danger et les consignes de sécurité sur 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 sécurité !

Stockage

- ▶ Conserver **FREEPRINT® MODEL PRO** 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.

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.

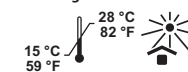
Nettoyage

Voir « Annexe 1, CLEANING EQUIPMENT »

Post-exposition

Voir « Annexe 1, CURING LIGHT EQUIPMENT »

Stockage :



Traitement :

à 23 °C ± 2 °C