

TA-3Dprint cast



Whitepeaks Dental Solutions GmbH • Weikenrott 17 • 46499 Hamminkeln • Germany • +49 281 2064580



Gebrauchsanweisung

Produkt/ Produkttyp

Ausbrennfähiger, lichthärtender Kunststoff für die Guss- oder Presstechnik.

Materialtyp

Ausbrennfähiger, lichthärtender Kunststoff

Anwender

Professionelle Anwender

Zielgruppe

Zahntechniker, Zahnärzte, dentales Fachpersonal

Indikation/ Zweckbestimmung

Ausbrennfähiger, lichthärtender Kunststoff zur Herstellung von individuellen Modellgussgerüsten oder anderen filigranen Arbeiten im Speedguss- oder konventionellen Gussverfahren und für Veneers, Inlay oder Onlays aus Presskeramik. TA-3Dprint cast kann in allen 3D-Druckern mit DLP-Verfahren mit LED 405 nm oder mit UV-LED 385 nm verwendet werden.

Materialeigenschaften/ Technische Daten

Ausbrennfähiger, lichthärtender Kunststoff zum 3D-Drucken im DLP-Verfahren mit LED 405nm oder mit UV-LED 385 nm

Verarbeitung

Durchmischen



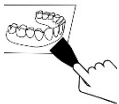
Das Produkt in der Originalverpackung für mindestens fünf Minuten schütteln. Sofern sich das Material schon in der Materialwanne befindet, mit einem Spatel gründlich aufrühren

Bauprozess



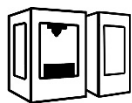
Das Design der Konstruktion und die Supportstruktur mittels CAD-Software erzeugen, die Print Jobs unter Einhaltung der Maschinen- und Materialparameter. Anschließend den Printprozess unter Beachtung der Gebrauchsanweisung des Druckers ausführen.

Entfernen des Objekts von der Bauplattform



Mit einem Spachtel werden das fertig gedruckte Objekt, sowie alle polymerisierten Reste von der Bauplattform entfernt.

Reinigung des Druckobjekts



Die Säuberung der Druckobjekte kann in einer automatischen Reinigungseinheit, unter Auswahl der zum Material passenden Reinigungsparameter, erfolgen. Hierbei ist die Gebrauchsanweisung des jeweiligen Herstellers zu beachten. Mögliche Reste des Reinigungsfluids vorsichtig mit Druckluft abblasen.

TA-3Dprint cast



Whitepeaks Dental Solutions GmbH • Weikenrott 17 • 46499 Hamminkeln • Germany • +49 281 2064580

Reinigungsalternative mit Ultraschall

Schritt 1:



Die Druckobjekte in einem separaten Gefäß mit Isopropanol für maximal drei Minuten im Ultraschallbad reinigen, Öffnungen, Bohrungen und Spaltbereiche mit einer weichen Bürste vorsichtig abbürsten.

Schritt 2:



Die Druckobjekte in einem separaten Gefäß mit frischem Isopropanol für maximal drei Minuten im Ultraschallbad reinigen (Achtung: die Gesamtreinigungszeit darf nicht mehr als 10 Minuten betragen!) Zum Trocknen die Druckobjekte vorsichtig mit Druckluft abblasen

Alternative:

Als isopropanolfreie Alternative kann Butyldiglycol zur Reinigung im Ultraschallbad verwendet werden. Nach Verwendung muss das Druckobjekt mit klarem Wasser abgespült werden. Bitte beachten sie die Gebrauchsanweisung des jeweiligen Herstellers.

Aushärtung



Die gesäuberten Druckobjekte, mit zum Material passenden Nachbelichtungsparametern, in einem Lichthärtungsgerät aushärten. (Gebrauchsanweisung des jeweiligen Herstellers beachten)

Nachbelichtungsalternative



Nachbelichtung der Druckobjekte in einem Xenonlichthärtegerät mit geeigneten Nachbelichtungsparametern, passend zum Material (Gebrauchsanweisung des Herstellers beachten)

Fertigstellung



Die fertigen Druckobjekte nach herkömmlichen Methoden mit Dentalwerkzeugen nachbearbeiten.

Hinweis

Das Produkt ist für die Anwendung im Dentalbereich konzipiert und muss entsprechend der Gebrauchsanweisung verwendet werden. Der Hersteller haftet **nicht** für Schäden, die durch eine abweichende Nutzung entstehen. Zudem obliegt es dem Anwender, das Material eigenverantwortlich auf Eignung und Verwendbarkeit für den beabsichtigten Zweck zu prüfen – insbesondere, wenn dieser nicht in der Gebrauchsanleitung genannt ist.

Sicherheitshinweise

Flüssigkeit und Dampf sind leicht entzündbar.

Inhalation:

Einatmen von Staub, Rauch, Gas, Nebel, Dampf, und Aerosol vermeiden und für gute Belüftung sorgen.

Schutzkleidung:

Schutzhandschuhe, Schutzkleidung, Augenschutz, Gesichtsschutz tragen, sowie den Kontakt mit unausgehärtetem Material vermeiden. Beschmutzte Kleidung sofort ausziehen und vor dem erneuten Tragen waschen.

Hautkontakt:

Bei Kontakt des Materials mit der Haut, betroffene Stelle mit ausreichend Wasser waschen. Sollte ein Hautausschlag oder eine Reizung auftreten, sofort ärztlichen Rat einholen.

TA-3Dprint cast



Whitepeaks Dental Solutions GmbH • Weikenrott 17 • 46499 Hamminkeln • Germany • +49 281 2064580

Augenkontakt:

Nach Augenkontakt das betroffene Auge mehrere Minuten bei geöffnetem Lidspalt unter fließendem Wasser spülen. Bei anhaltender Augenreizung sofort ärztlichen Rat einholen.

Lagerung

Das Produkt ist trocken, lichtgeschützt und in der Originalverpackung bei Raumtemperatur (zwischen 4 °C und 28 °C) zu lagern. Selbst geringe Lichteinwirkung kann eine Polymerisation auslösen. Die Verpackung ist nach Gebrauch wieder sorgfältig dicht zu verschließen. Nach Überschreiten des Haltbarkeitsdatums sind Materialeigenschaften und Handhabung nicht mehr gewährleistet. Haltbarkeit siehe Aufdruck Etikett.

Entsorgung

Das unpolymersierte Material ist umweltschädlich, eine Freisetzung in die Umwelt ist dementsprechend zu vermeiden. Polymerisiertes Material ist nicht umweltschädlich. Restabfälle in flüssiger Form und Verpackung gemäß den örtlichen/ regionalen/ nationalen/ internationalen Vorschriften entsorgen

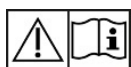
Erläuterung der Kennzeichnungen auf der Verpackung



Katalognummer/ Artikelnummer



Chargenbezeichnung



Sicherheitshinweis in der Gebrauchsanweisung und Gebrauchsanweisung beachten

www.wp-ifu.de/3dliquid

Pfad zur elektronischen Gebrauchsanweisung



Gebrauchsanweisung in Papierform innerhalb 7 Tage erhältlich



Hersteller



Verwendbar bis



Temperaturbereich



Wellenlänge



Vor Sonnenlicht geschützt aufbewahren

TA-3Dprint cast



Whitepeaks Dental Solutions GmbH • Weikenrott 17 • 46499 Hamminkeln • Germany • +49 281 2064580



Instructions for use

Product/product type

Burn-out, light-curing resin for casting or pressing techniques.

Material type

Burn-out, light-curing resin

Users

Professional users

Target group

Dental technicians, dentists, dental professionals

Indication/intended use

Burn-out, light-curing resin for the fabrication of custom model cast frameworks or other delicate work using the speed casting or conventional casting process and for veneers, inlays, or onlays made of pressed ceramic. TA-3Dprint cast can be used in all 3D printers with DLP technology with LED 405 nm or UV-LED 385 nm.

Material properties/technical data

Burn-out, light-curing plastic for 3D printing using the DLP process with LED 405 nm or UV LED 385 nm.

Processing

Mixing



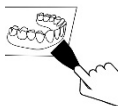
Shake the product in its original packaging for at least five minutes. If the material is already in the material tray, stir thoroughly with a spatula.

Built up process



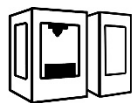
Create the design of the construction and the support structure using CAD software, the print jobs in compliance with the machine and material parameters. Then carry out the printing process in accordance with the printer's operating instructions.

Removing the object from the build platform



Use a spatula to remove the finished printed object and any polymerized residue from the build platform.

Cleaning the printed object



The printed objects can be cleaned in an automatic cleaning unit by selecting the cleaning parameters appropriate for the material. The manufacturer's instructions for use must be observed. Carefully blow off any remaining cleaning fluid with compressed air.

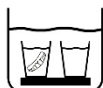
TA-3Dprint cast



Whitepeaks Dental Solutions GmbH • Weikenrott 17 • 46499 Hamminkeln • Germany • +49 281 2064580

Cleaning alternative with ultrasonic device

step 1:



Clean the printed objects in a separate container with isopropanol for a maximum of three minutes in an ultrasonic bath.
Carefully brush openings, holes, and crevices with a soft brush.

step 2:



Clean the printed objects in a separate container with fresh isopropanol for a maximum of three minutes in an ultrasonic bath (caution: the total cleaning time must not exceed 10 minutes!). To dry, carefully blow off the printed objects with compressed air.

Alternative:

Butyldiglycol can be used as an isopropanol-free alternative for cleaning in an ultrasonic bath. After use, the printed object must be rinsed with clean water. Please follow the manufacturer's instructions for use.

Aushärtung



Cure the cleaned print objects in a light-curing device using the post-exposure parameters appropriate for the material. (Follow the manufacturer's instructions for use.)

post-light curing alternative



Post-light curing of the printed objects in a xenon light curing unit with suitable post-light curing parameters appropriate for the material (follow the manufacturer's instructions for use).

completion



Post-process the finished printed objects using conventional methods with dental rotating tools.

Note

The product is designed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for use. The manufacturer is not liable for damage resulting from any other use. In addition, it is the responsibility of the user to check the material for suitability and usability for the intended purpose, especially if this is not mentioned in the instructions for use.

Safety instructions

Liquid and vapor are highly flammable.

Inhalation:

Avoid inhaling dust, smoke, gas, mist, vapor, and aerosol, and ensure good ventilation.

Protective clothing:

Wear protective gloves, protective clothing, eye protection, and face protection, and avoid contact with uncured material. Remove contaminated clothing immediately and wash before reuse.

Skin contact:

If the material comes into contact with the skin, wash the affected area with plenty of water. If a rash or irritation occurs, seek medical advice immediately.

Eye contact:

After eye contact, rinse the affected eye for several minutes under running water with the eyelid open. If eye irritation persists, seek medical advice immediately.

TA-3Dprint cast



Whitepeaks Dental Solutions GmbH • Weikenrott 17 • 46499 Hamminkeln • Germany • +49 281 2064580

Storage

The product must be stored in a dry place, protected from light and in its original packaging at room temperature (between 4°C and 28°C). Even minimal exposure to light can trigger polymerization. The packaging must be carefully resealed after use. Once the expiration date has passed, the material properties and handling are no longer guaranteed. See the label for the shelf life.

Disposal

The unpolymerized material is harmful to the environment and must therefore be prevented from entering the environment. Polymerized material is not harmful to the environment.
Dispose of residual waste in liquid form and packaging in accordance with local/regional/national/international regulations.

Explanation of the labels on the packaging



catalog number/item number



batch / lot number



observe the safety instructions in the operating instructions and user manual.

www.wp-ifu.de/3dliquid

path to the electronic user manual



paper user manual available within 7 days



manufacturer



best before



temperature range



wave length



store away from sunlight