



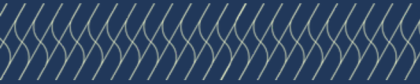
UV polimer

Dental Cast

Żywice do druku 3D
modeli dentystycznych.

Instrukcja obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi została specjalnie przygotowana dla lekarzy oraz techników dentystycznych, korzystających z żywicy Dental Cast do tworzenia modeli w celu wykonania odlewów.



Przeznaczenie

Dental Cast to specjalistyczna żywica przeznaczoną do profesjonalnego druku 3D precyzyjnych modeli odlewniczych. Żywica wypala się bezresztkowo i zapewnia optymalną bazę do wykonywania precyzyjnych odlewów: struktur protetycznych (koron, mostów, protez szkieletowych) i mikrodetali ortodontycznych.

Kompatybilność

Żywica Dental Cast jest kompatybilna z drukarkami o zakresie długości fali świetlnej od 385 do 405 nm. Drukarki współgrające z tą żywicą można znaleźć na stronie www.uvpolimer.com

Dostępne warianty

Dental Cast jest dostępna w butelkach o pojemności 1 kg i 5 kg. Występuje w jednym kolorze- niebieskim.

Instrukcja użytkowania

- Używać wyłącznie jako żywicy do druku 3D w celu wykonywania modeli przeznaczonych do odlewu traconego
- Należy przestrzegać zalecanego zakresu długości fali świetlnej (385-405 nm) w drukarce.
- Przed użyciem sprawdzić proponowane ustawienia żywicy Dental Cast na stronie www.uvpolimer.com.

Przeciwwskazania

Niestosować Dental Cast do innych celów niż produkcja modeli w technologii druku 3D.

Każde odstępstwo od tej instrukcji użytkowania może mieć negatywny wpływ na chemiczną i fizyczną jakość żywicy.

W przypadku wystąpienia reakcji alergicznych, należy jak najszybciej skonsultować się z lekarzem.

Ostrzeżenie

Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia:

H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.

H318 Powoduje poważne uszkodzenie oczu.

H412 Działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.

Zwroty wskazujące środki ostrożności:

Zapobieganie

P261 Unikać wdychania pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy.

P273 Unikać uwolnienia do środowiska.

P280 Stosować rękawice ochronne/odzież ochronną/ochronę oczu/ochronę twarzy.

Reagowanie

P333+P313 W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry lub wysypki:

Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza.

P305+P351+P338 W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO OCZU: Ostrożnie płukać wodą przez kilka minut. Wyjąć soczewki kontaktowe, jeżeli są i można je łatwo usunąć. Nadal płukać.

P310 Natychmiast skontaktować się z OŚRODKIEM ZATRUCIE/lekarzem.

Przechowywanie

Brak

Usuwanie

P501 Zawartość pojemnika i/lub pojemnik należy usunąć zgodnie z lokalnymi przepisami dotyczącymi odpadów.

Warunki przechowywania

Żywiec Dental Cast należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu lub zamkniętym zasobniku w suchym i ciemnym miejscu oraz w temperaturze pokojowej. Po każdym użyciu należy szczelnie zamykać opakowanie.

Chronić przed działaniem promieniowania UV.

Proces drukowania

1. Przygotowanie żywicy

W przypadku pierwszego użycia należy dokładnie mieszać produkt przez co najmniej 30 minut. Przed każdym kolejnym użyciem zaleca się powtórzyć tę czynność przez 15 minut.

Przed przystąpieniem do druku, podgrzać żywicę Model One Water Washable do temperatury 23-30°C.

Brak zastosowania do tych wytycznych może skutkować odchyleniami w kolorze lub problemami z drukiem lub/i wypalaniem.

2. Napełnianie zbiornika drukarki

Należy wlać Dental Cast do zbiornika drukarki, zwracając uwagę na oznaczenia maksymalnego poziomu żywicy. Jego przekroczenie może w skrajnych przypadkach spowodować uszkodzenie maszyny drukującej.

3. Ustawienia drukarki

Postępować zgodnie z instrukcją użytkownika dostępną na stronie internetowej www.uvpolimer.com, gdzie znajdują się karty z parametrami druku żywicy Dental Cast dla różnych drukarek 3D.

4. Finalizacja procesu drukowania

Po zakończonym druku należy wyjąć platformę z drukarki 3D i umieścić ją na zabezpieczonym papierem lub tkaniną stole, z modelem skierowanym ku górze.

Wydrukowane modele należy usunąć z platformy za pomocą odpowiedniego narzędzia.

Dwuetapowy proces czyszczenia wydruku

Do usunięcia nadmiaru żywicy z wydruku zaleca się przygotowanie dwóch pojemników z czystym alkoholem etylowym.

Pierwszym krokiem jest zanurzenie wydrukowanego obiektu w alkoholu o stężeniu powyżej 90% w myjce ultradźwiękowej przez około 3 minuty.

Następnie wypłukać model w czystym alkoholu o stężeniu powyżej 90%.

Całkowity kontakt z alkoholem nie powinien przekroczyć 5 minut.

Utwardzanie wydruku

Po wyjęciu z kąpeli alkoholowej należy przedmuchać wydruk sprężonym powietrzem. Następnie pozostawić na około 10 minut w celu odparowania pozostałości alkoholu. Końcowe utwardzanie w lampie UV około 15min może przyspieszyć proces odparowania alkoholu, ponadto umożliwi redukcję resztek monomeru i uzyskanie oczekiwanych właściwości mechanicznych.

Proces wypalania

Właściwie przeprowadzony cykl wypalania pozwala na całkowite usunięcie materiału z formy bez pozostawiania popiołu i gwarantuje uzyskanie wysokiej jakości odlewów metalowych. Model należy zalać masą ogniotrwałą zgodnie z procedurą producenta masy. Następnie po około 20 minutach od związania masy, umieścić formę w piecu nagrzanym do ok. 450°C. Zwiększyć temperaturę pieca do 950°C (czas wzrostu zależy od typu pieca i masy).

Po osiągnięciu temperatury docelowej, utrzymać ją przez minimum 60 minut (dla dużych modeli nawet do 90 minut). W trakcie tego etapu żywica ulega całkowitemu wypaleniu, a wewnątrz formy oczyszcza się z pozostałości organicznych. Następnie należy przeprowadzić kontrolowane schładzanie formy do odpowiedniej temperatury odlewu (zgodnie z wymaganiami stosowanego stopu metalu). Po odlaniu i wystudzeniu formy należy usunąć pozostałości masy ogniotrwałej (mechanicznie, przez wypłukanie lub piaskowanie) i przeprowadzić ewentualną obróbkę końcową odlewu.

Przed wypaleniem upewnij się, że model jest całkowicie suchy i dotwardzony – obecność wilgoci lub resztek alkoholu może powodować pęknięcie masy.

Dla modeli cienkościennych i wymagających precyzyjnego odwzorowania, zaleca się wolny cykl wypalania, z wydłużonymi etapami suszenia i wygrzewania.

Przetwarzanie końcowe

Niektóre modele mogą wymagać zastosowania struktur podporowych do procesu drukowania. Zaleca się ich usunięcie przed końcowym utwardzaniem, aby uniknąć uszkodzeń.

Aby otrzymać optymalny efekt, można również przeprowadzić dodatkową obróbkę przy użyciu dostępnego sprzętu stomatologicznego.

UWAGA: Różnice kolorystyczne żywicy mogą wynikać z konkretnej partii produktu lub niewłaściwego wymieszania.

W celu uzyskania pożądaných właściwości mechanicznych, przeprowadzić utwardzenie otrzymanych wydruków.











Testy końcowej polimeryzacji żywic wykonano przy użyciu trzech różnych typów lamp UV o zakresie długości fali świetlnej 375-405 nm. Poniżej przedstawiono otrzymane wyniki.

Wszystkie wykorzystane do testów typy lamp posiadają zabezpieczenia przed kontaktem człowieka ze szkodliwym promieniowaniem UV. Niemniej jednak, zaleca się korzystanie ze specjalnych okularów ochronnych.

Usuwanie odpadów

Żywica w postaci spolimeryzowanej nie stanowi zagrożenia dla środowiska. W postaci płynnej należy traktować ją jako odpad chemiczny i postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi utylizacji. Szczegółowe wytyczne w zakresie postępowania z odpadami chemicznymi można uzyskać w odpowiednim urzędzie.

Symbole na opakowaniu

	Producent
	Data produkcji
	Numer partii
	Numer artykułu
	Okres przydatności do użycia
	Limit temperatury (5-35°C)
	Chronić przed promieniowaniem słonecznym
	Zagrożenia i środki ostrożności
	Działanie żrące
	Substancja mutagenne/rakotwórcze