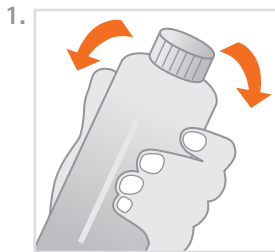
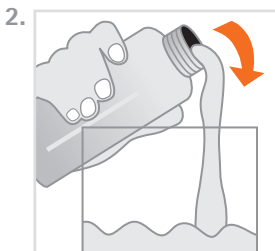


Verarbeitungsanleitung



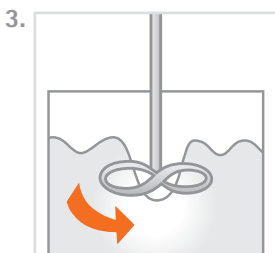
1. Produktbeschreibung

Das Generative Resin **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** ist ein mittels Bildprojektionssystemen ($\leq 405\text{nm}$) photopolymerisierbares Harz zur Herstellung von individuellen Funktionseinproben. Die Formulierung von **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** ist im Hinblick auf einen robusten Produktionsprozess optimiert und garantiert so eine konstant hohe Qualität. Das **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. Das Harz **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** kann in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden. Für die Nachhärtung des Materials wird empfohlen, das **CD-1** oder **CD-2** Hochleistungsbelichtungsgerät von pro3dure medical zu nutzen.



2. Verarbeitung

- **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** Flaschen sollten vor der Benutzung gut aufgeschüttelt werden (Abb. 1).
- Stellen Sie sicher, das **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** vor Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird.
- Gießen Sie **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** vorsichtig in das vorgegebene Vat der Fertigungsanlage (Abb. 2).
- Entstandene Blasen können mit einem gereinigten Gegenstand oder Recoater-routine entfernt werden.
- Falls möglich, lagern Sie immer eine Flasche **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** in Ihrer Produktionsanlage, um beim Nachfüllen Temperaturunterschiede zu vermeiden.
- Stellen Sie sicher, das **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** in Ihrer Produktionsanlage auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird.
- Die Maschineneinstellungen für das Harz sind dem technischen Maschinen-datenblatt zu entnehmen.
- Nach Beendigung des Bauprozesses, wird eine direkte Nachbearbeitung empfohlen. Kann dieses nicht gewährleistet werden, so belassen Sie die produzierten Objekte im flüssigen **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** Harz.
- Nach dem Reinigen mit geeigneter Reinigungslösung (z. B. Isopropanol $\geq 97\%$ für ca. 5 Minuten im Ultraschallbecken), werden die generierten Objekte in einer geeigneten Polymerisationseinheit wie der pro3dure medical **CD-1** oder **CD-2**, für eine Dauer von 10 Minuten unter Schutzgasatmosphäre nachgehärtet.
- Die mit **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** produzierten dentalen Formteile können auf herkömmliche Weise repariert werden.
- Sollten Verunreinigung des Materials z. B. durch Bedienungsfehler vorliegen, kann das **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** aufgrund seiner niedrigen Viskosität filtriert werden. Es wird empfohlen, den Behälter des Produktionssystems in regelmäßigen Abständen zu entnehmen, den Inhalt zu filtrieren und aufzurühren (Abb. 3). Um Blasen einschüsse zu vermeiden, **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** ca. 1 Stunde ruhen lassen.



Enthält: Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

3. Wichtig

- Um eine Beeinträchtigung der Materialqualität zu vermeiden, das flüssige Material keinesfalls Strahlung aussetzen.
- Abweichungen von dem aufgeführten Herstellungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften und Farbabweichungen des **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** Materials führen.
- Beim Bearbeiten auf persönliche Schutzausrüstung achten.
- Vorsicht: Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden!
- Kontakt mit Haut und Augen vermeiden. Bei versehentlichem Kontakt mit ausreichend fließendem Wasser spülen, ggf. Arzt aufsuchen.
- Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder **printo[®] dent GR-21.1 Try-In** Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums.

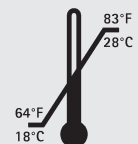
Sicherheitshinweis

Die pro3dure medical GmbH haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung des Materials hervorgerufen werden. Nur für die angegebene Zweckbestimmung durch geschultes Fachpersonal.

Produktbeschreibung:
photopolymerisierbares Harz zur Herstellung von individuellen Funktionseinproben mittels Bildprojektionssystemen ($\leq 405\text{ nm}$)

Technische Daten:

- Farben: A1, A2, A3
- Dichte: ca. 1.1 g/ml
- Viskosität: ca. 0,7 Pa s
- Green flex modus: E-modul: ca. 600 MPa
Biegefestigkeit: ca. 50 MPa
Bruchdehnung: ca. 20 %
- Ausgehärtetes Material: (abhängig von Bestrahlungseinheit) E-modul: ca. 2000 MPa
Biegefestigkeit: ca. 90 MPa
Bruchdehnung: ca. 8 %
Härte: ca. 80 Shore D
- Lagerung:



Bestellinformationen:

Standard Packung:

- 1kg Flasche, A1 Art.-Nr.: D1001651
- 1kg Flasche, A2 Art.-Nr.: D1001652
- 1kg Flasche, A3 Art.-Nr.: D1001653

Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe, die im Rahmen unserer Qualitätssicherung ermittelt wurden.