

Hand Pour Resin PR-1

Verarbeitungsanleitung

pro3dure
medical

pro3dure medical GmbH

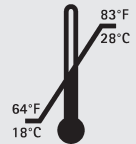
Am Burgberg 13
D - 58642 Iserlohn
Tel. +49 (0)2374 920050-0
Fax +49 (0)2374 920050-50
info@pro3dure.com
www.pro3dure.com

Produktbeschreibung:
Manuell gießbares
Harz für die Herstellung
von Ohrspasstückchen

Technische Daten:

- Farbe: diverse
- Dichte: ca. 1.1 g/ml
- Viskosität: ca. 0,7 Pa s
- Nachhärtung Material: (je nach Aushärteneinheit)
Elastizität: ca. 1700 MPa
Festigkeit: ca. 90 MPa
Bruchdehnung: ca. 10 %
Härte: ca. 80 Shore D

Lagerung:



Bestellinformationen:

250 g

klar-transparent
Art.-Nr.: A1000500

rötlich-transparent
Art.-Nr.: A1000503

rot-transparent
Art.-Nr.: A1000502

blau-transparent
Art.-Nr.: A1000504

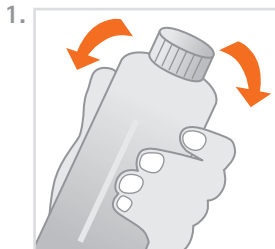
beige-opak
Art.-Nr.: A1000550

orange-transluzent
Art.-Nr.: A1000534

gelb-transluzent
Art.-Nr.: A1000529

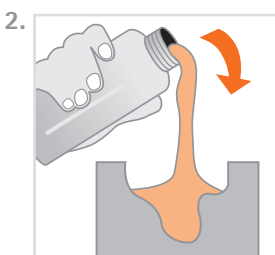
schwarz-opak
Art.-Nr.: A1000770

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



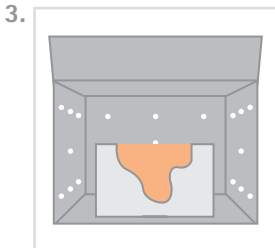
1. Produktbeschreibung

pro3dure's 1-Komponenten Gießwerkstoff **PR-1** ist ein strahlungshärtendes Harz für die traditionelle Herstellung von Otoplastiken, IdO- und IEM-Schalen. Die Verwendung von pro3dure's 1-Komponenten Gießwerkstoff **PR-1** in Kombination mit der pro3dure **CD-1** oder **CD-2** Polymerisationseinheit gewährleisten höchste Anwenderfreundlichkeit. Die Biokompatibilität des 1-Komponenten Gießwerkstoffs **PR-1** wurde erfolgreich nachgewiesen und erfüllt alle mechanischen und anwendungstechnischen Anforderungen.



2. Verarbeitung

- **PR-1** Flaschen vor Gebrauch gut aufschütteln (Abb. 1).
- Stellen Sie sicher, dass die **PR-1** Formmasse auf Raumtemperatur ist.
- Gießen Sie das **PR-1** vorsichtig in eine vorbereitete Gel- oder Silikonform (Abb. 2).
- Die befüllte Form abgedeckt für die abschließende Aushärtung in die pro3dure **CD-1** oder **CD-2** Polymerisationseinheit (Abb. 3) stellen.
- Die Schalen und Otoplastiken können belichtet werden, sobald sich eine gleichmäßige Wandstärke in der gewünschten Dicke gebildet hat. Die durchschnittliche Belichtungszeit liegt bei 5 bis 30 Sekunden, je nach Farbe der Gusskörper.
- Gießen Sie das flüssige Material im Inneren der Schale ab. (Abb. 4)
- Die Schale oder Otoplastik kann nun in die pro3dure **CD-1** oder **CD-2** Polymerisationseinheit, unter Verwendung von Gas (N₂), endgehärtet werden.

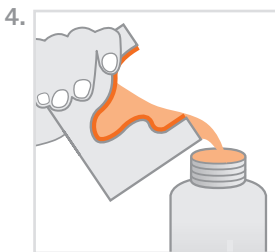


3. Wichtig

- Um nachteilige Auswirkungen auf die Materialqualität zu vermeiden, setzen Sie **PR-1** unter keinen Umständen Sonneneinstrahlung aus.
- Abweichungen vom beschriebenen Herstellungsprozess können zu unterschiedlichen mechanischen und optischen Eigenschaften des **PR-1** Materials führen.
- Die Verwendung einer Schutzausrüstung während der Verarbeitung ist notwendig. **Achtung:** Polymerisierte Harze sind chemisch resistent. Vermeiden Sie Rückstände auf Kleidung!
- Vermeiden Sie jeden Kontakt mit Haut und Augen. Bei Kontakt einige Minuten mit fließendem Wasser spülen und konsultieren Sie, wenn notwendig, einen Arzt.
- Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder **PR-1** Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie das **PR-1** nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums.

Gefahrenhinweise

Die pro3dure medical GmbH haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung des Materials hervorgerufen werden. Das **PR-1** ist nur für den bestimmungsgemäßen Gebrauch durch geschultes Personal zu verwenden.



PR-1

idea to product.

CE
0044