Primeprint Cast for Primeprint Solution

DE Gebrauchsanweisung
EN Instructions for use
ZH 使用说明

Dentsply Sirona

1. Beschreibung

1.1 Anwendungsbereich
Herstellung von rückstandlos verbrennenden Gussobjekten für die Präzisionsgießtechnik mittels DLP Prozess.

1.2 Geeignet für Dentsply Sirona Primeprint Solution
Primeprint Cast ist geeignet für den 385 nm-DLP-Drucker Primeprint und die Nachbearbeitungseinheit Primeprint PPU von Dentsply Sirona.

1.3 Bei der Verarbeitung beachten
- Zur Herstellung der Gussform können phosphatgebunde Einbettmassen verwendet werden. Eine Vorwärmetemperatur von ca. 800 °C, ist unabhängig von der endgültigen Gußtemperatur für ca. 30-45 Min., abhängig von der Größe der Gussform einzuhalten.
- 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 ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Objekte vollständig durchgehärtet sind (beachten Sie das Kapitel „Verarbeitung [2]“).
- Nach Lagerung das Material in der Kartusche vor dem Gebrauch intensiv schütteln und homogenisieren.
- Vor dem Einsetzen in die Materialeinheit die Kartusche auf Unversehrtheit prüfen.
- Siegeletikett vor dem Einsetzen der Kartusche in die Materialeinheit entfernen.
- Verarbeitungstemperatur 23 °C ± 2 °C.

1.4 Sicherheitshinweise
- Nur für den angegebenen Anwendungsbereich durch geschultes Fachpersonal.
- Produkt enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide. Die Inhaltsstoffe von Primeprint Cast 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 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 entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

1.5 Hinweise
- DETAX haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung hervorgerufen werden.
- Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.
- Sicherheitsdatenblatt beachten!

1.6 Lagerung
Primeprint Cast trocken (bei 15 °C - 28 °C) und lichtgeschützt lagern. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.

1.7 Entsorgung
Die Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen und internationalen Vorschriften durchführen.

DE

2. Verarbeitung

2.1 Herstellungsprozess
Das Einsetzen, Einrichten und richtige Vorgehen im Umgang mit der Primeprint-Kartusche entnehmen Sie der Gebrauchsanweisung Primeprint (REF 6745116) von Dentsply Sirona.
Datenaufbereitung und Erzeugung der Supportstruktur nach Angaben der Dentsply Sirona-Software.

2.2 Bauprozess
Erzeugung eines Druck-Jobs unter Einhaltung der Maschinen- und Materialparameter.

2.3 Nachbearbeitungsprozess in der Primeprint PPU
Die Nachbearbeitung muss möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess in der Primeprint PPU erfolgen. Entnehmen Sie hierzu die Primeprint-Box (Transportbehälter mit Bauplattform) der Primeprint inklusive Baujob und überführen Sie diese in die Primeprint PPU. In der Primeprint PPU werden die Schritte Vorreinigung und Hauptreinigung in zwei separaten Gefäßen mit Isopropanol und frischem Isopropanol (Reinheit >98%) durchgeführt. Anschließend wird der Baujob der Trocknung und der Nachbelichtung automatisch zugeführt. Diese Schritte werden dem Material entsprechend im System durchgeführt. Eine Interaktion des Anwenders ist nicht von Nöten.

2.4 Bauteilversäuberung
Im Anschluss an die in der Primeprint PPU automatisch abgelaufenen Arbeitsschritte, wird die Primeprint-Box aus der Primeprint PPU entnommen. Die Objekte werden nun von der Bauplattform entfernt und die Supportstrukturen abgetrennt.

1. Description

1.1 Field of application
Production of residue-free-combustible cast objects for precision casting technology by means of a DLP process.

1.2 Suitable for Dentsply Sirona Primeprint Solution
Primeprint Cast is suitable for the Primeprint 385 nm DLP printer and the Primeprint PPU finishing unit by Dentsply Sirona.

1.3 Note on processing
- Phosphate-bonded investment materials can be used to manufacture the mold. A preheating temperature of approx. 800 °C, independent of the final casting temperature, must be maintained for approx. 30–45 min, depending on the size of the mold.
- The properties of the final product depend, among other things, on the finishing process. Correct post-exposure is important for optimal properties. Therefore, it must be ensured that the exposure unit is in proper condition, and the objects are completely cured (refer to chapter “Processing [2]”).
- After storage, the material in the bottle should be shaken intensively and homogenized before use.
- Before inserting the cartridge into the material unit, check the same for integrity.
- Remove the seal label before inserting the cartridge into the material unit.
- Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

1.4 Safety instructions
- Only for the specified field of use by trained specialists.
- Product contains (meth)acrylates and phosphine oxides. The ingredients of Primeprint Cast 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 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.

1.5 Notes
- DETAX shall not be held liable for any damage caused by misuse.
- Product may cause allergic reactions.
- Read and understand the safety data sheet!

1.6 Storage
Store Primeprint Cast in a dry place (at 15 °C – 28 °C) and away from light. Even slight exposure to light can trigger polymerization.

1.7 Disposal
Disposal of the contents/container must be carried out in accordance with the local/regional/national and international regulations.

EN

2. Processing

2.1 Manufacturing process
Refer to the Primeprint operating instructions (REF 6745173) by Dentsply Sirona for the insertion, setup and correct handling of the Primeprint cartridge.
Data processing and creation of the support structure according to the information of the Dentsply Sirona software.

2.2 Building process
Creation of a print job in compliance with the machine and material parameters.

2.3 Finishing process in the Primeprint PPU
If possible, the finishing must take place immediately after the building process in the Primeprint PPU. To do this, remove the Primeprint box (transport container with build platform) from the Primeprint including build job and transfer it to the Primeprint PPU. In the Primeprint PPU, the pre-cleaning and main cleaning steps are performed in two separate vessels with isopropanol and fresh isopropanol (purity >98%). The build job is then automatically fed to the drying and post-exposure process. These steps are performed in the system according to the material. No user interaction is required.

2.4 Component cleaning
Following the steps that have been automatically completed in the Primeprint PPU, the Primeprint box is removed from the Primeprint PPU. The objects are now removed from the build platform, and the support structures are detached.

1.描述

1.1型号规格
Primeprint Model, Primeprint Model T, Primeprint Cast, 1000g

1.2产品描述
是一种丙烯酸类高分子材料。非无菌提供。

1.3组成成分
由丙烯酸酯，添加剂和光引发剂组成。

1.4预期用途
采用增材制造工艺，用于制作牙科模型。

1.5适合DENTSPLY SIRONA PRIMEPRINT解决方案
产品适用于Dentsply Sirona的Primeprint 385 nm DLP打印机和Primeprint PPU精加工装置。

1.6加工说明
Primprint Model和Primeprint Model T:
- 最终产品的性能，除了其他方面，取决于精加工过程。正确的后曝光对于获得最佳性能十分重要。因此，须确保曝光装置处于适当的条件且物体完全固化（参见“加工[2]”章节）。
- 储存后，使用前在弹筒中剧烈晃动材料使其均匀。
- 将弹筒插入材料装置之前，检查弹筒是否完整。
- 在将弹筒插入材料装置之前，取下密封标签。
- 加工温度23°C±2°C。

Primeprint Cast:
- 磷酸盐基包埋材料可用于制作模型。根据模型的大小，须保持约800°C的预加热温度（不取决于最终铸造温度）约30-45分钟。
- 最终产品的性能，除了其他方面，取决于精加工过程。正确的后曝光对于获得最佳性能十分重要。因此，须确保曝光装置处于适当的条件且物体完全固化（参见“加工[2]”章节）。
- 储存后，使用前在弹筒中剧烈晃动材料使其均匀。
- 将弹筒插入材料装置之前，检查弹筒是否完整。
- 在将弹筒插入材料装置之前，取下密封标签。
- 加工温度23°C±2°C。

1.7安全说明
- 仅供经过培训的专业人员用于指定的使用领域。
- 产品含有(甲基)丙烯酸酯和氧化膦。产品的成分可能导致相应倾向人员出现过敏反应。在这种情况下，请勿继续使用产品。
- 在后固化之前，避免直接接触液体材料和组件。刺激眼睛和皮肤（可能致敏）。
- 操作未固化材料时穿戴个人防护设备（防护手套、护目镜）。
- 如果接触眼睛，立即用大量水冲洗并就医。
- 如果接触皮肤，立即用大量肥皂和水清洗。
- 须遵守加工说明和预防措施。
- 危害和安全信息，参见相关安全数据表。

1.8注意事项
- DETAX对误用导致的任何损害概不负责。
- 产品可能导致过敏反应。
- 阅读并理解安全数据表！

1.9储存
存放于干燥处（15-28°C）且远离光照。即使轻微暴露于光照也会引发聚合作用。

1.10处置
须根据当地/地区/国家和国际法规对内容物/容器进行处置。

ZH

2.加工

2.1生产过程
关于Primeprint弹筒的插入、设置和正确操作，参见Dentsply Sirona提供的Primeprint操作说明书（REF 6745173）。
根据Dentsply Sirona软件的信息进行数据处理和支持结构创建。

2.2建造过程
按照机器和材料参数创建打印任务，见表格。

2.3在PRIMEPRINT PPU中的精加工过程
如果可能，须在建造过程之后立即在Primeprint PPU中进行精加工。为此，从包括建造任务的Primeprint中取出Primeprint盒（带建造平台的运输容器）并将其转移到Primeprint PPU。在Primeprint PPU中，在两个单独器皿中用异丙醇和新鲜异丙醇（纯度＞98%）进行预清洗和清洗步骤。然后将建造任务自动输入到干燥和后曝光过程。根据材料在系统中进行这些步骤。无需用户互动。

2.4组件清洁
在Primeprint PPU中自动完成这些步骤后，将Primeprint盒从Primeprint PPU中取出。然后将物体从建造平台上取下，并且分离支撑结构。

生产日期：见外包装
使用期限：24个月

原产国
德国

备案人/生产企业信息
名称：DETAX GmbH 德塔克斯有限公司
住所：Carl-Zeiss-Str. 4, 76275 Ettlingen, Germany
生产地址：Carl-Zeiss-Str. 4, 76275 Ettlingen, Germany
电话：+49 7243/510-0
传真：+49 7243/510-100

代理人/售后服务单位信息
名称：登士柏西诺德牙科产品（上海）有限公司
住所：上海市静安区万航渡路780号8层、9层（名义楼层9层、10层）
电话：021-32102555

备案凭证编号： 国械备 20220306
产品技术要求编号： 国械备 20220306

说明书编制日期：2022年6月28日

Distributed by
Dentsply Sirona
Sirona Dental Systems GmbH
Fabrikstraße 31
64625 Bensheim/Germany

28 °C
82 °F
15 °C
59 °F

0483

Made in
Germany

Made by
DETAX GmbH
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: +497243/510-0 · Fax: +497243/510-100
www.detax.com · post@detax.com

05/2022
4