

SHERAprint-cast&press

GEBRAUCHSANLEITUNG

1. Indikation

Ausbrennfähiger lichthärtender 3D-Druck-Kunststoff für die Herstellung von Modellgussgerüsten oder anderer filigraner Arbeiten im Speedguss- oder konventionellen Gussverfahren sowie für Veneers, Inlays oder Onlays aus Presskeramik. Verwendbar in allen DLP-Druckern mit LED 405nm oder UV LED 385 nm.

2. Hinweise

Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsanleitung verwendet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese nicht in der Gebrauchsanleitung aufgeführt sind.

3. Sicherheitshinweise

Inhalation

Einatmen von Dämpfen vermeiden und für eine ausreichende Lüftung sorgen.

Schutzkleidung

Berührung mit dem unausgehärteten Material vermeiden bzw. Schutzhandschuhe, Schutzkleidung und Augenschutz tragen.

Hautkontakt

Bei Berührung mit der Haut mit viel Wasser und Seife abwaschen. Beschmutzte Kleidung entfernen und vor Wieder-Verwendung waschen. Bei Hautreizungen oder -ausschlag ärztlichen Rat einholen.

Augenkontakt

Nach Augenkontakt das Auge mehrere Minuten bei geöffnetem Lidspalt unter fließendem Wasser spülen und bei anhaltenden Augenreizungen ärztlichen Rat einholen.

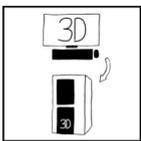
4. Verarbeitungshinweise

Durchmischung:



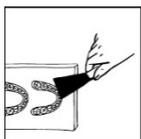
Produkt in der Originalverpackung für mindestens fünf Minuten schütteln. Material in der Materialwanne mit einem Spatel gründlich aufrühren.

Bauprozess:



Datenaufbereitung und Erzeugung der Supportstruktur mittels CAD-Software. Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung der Maschinen- und Materialparameter. Anschließend Bauprozess starten (Gebrauchsanweisung Drucker).

Entfernung von der Bauplattform:



Fertig gedruckte Arbeiten sowie jegliche polymerisierte Reste mit einem Spachtel von der Bauplattform entfernen.

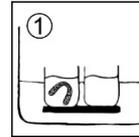
Reinigung mit SHERAprint-wash:



Säuberung der Druckobjekte in der automatischen Reinigungseinheit SHERAprint-wash. Auswahl der zum Material passenden Reinigungsparameter. Mögliche Reste des Reinigungsfluids vorsichtig mit Druckluft abblasen.

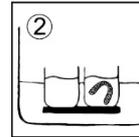
Reinigungsalternative mit Ultraschall:

1. Schritt:



Druckobjekte in einem separaten Gefäß mit SHERAultra-p für maximal drei Minuten im Ultraschallbad reinigen. Öffnungen, Bohrungen und Spaltbereiche mit einer weichen Zahnbürste vorsichtig abbürsten.

2. Schritt:

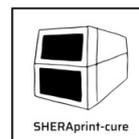


Druckobjekte in einem separaten Gefäß mit frischem SHERAultra-p für maximal drei Minuten im Ultraschallbad reinigen (Gesamtzeit nicht mehr als 10 Minuten!). Zum Trocknen die Bauteile mit Druckluft vorsichtig abblasen.

Alternative:

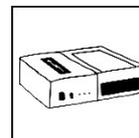
SHERAultra-e kann als Isopropanol-freie Alternative zu herkömmlichen Reinigern im Ultraschallbad verwendet werden. Bei der Verwendung von SHERAultra-e muss das Druckobjekt abschließend mit klarem Wasser abgespült werden. Bitte beachten Sie die Gebrauchsanleitung des Reinigers.

Nachbelichtung mit SHERAprint-cure:



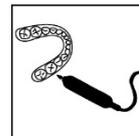
Aushärtung der gesäuberten Druckobjekte im SHERAprint-cure. Auswahl der zum Material passenden Nachbelichtungsparameter.

Nachbelichtungsalternative im Xenonlichthärtegerät:



Nachbelichtung der Druckobjekte im Otofash G171 (NK-Optik) oder einem baugleichen Gerät mit 2 x 1000 Blitzen unter Schutzgasatmosphäre (Stickstoff).

Fertigstellung:



Nachbearbeitung nach herkömmlichen Methoden mit Dentalwerkzeugen.

SHERAprint-cast&press

GEBRAUCHSANLEITUNG

5. Gießen und Pressen:

Stellen Sie vor dem Einbetten der Guss- oder Pressobjekte sicher, dass diese frei von Resten des flüssigen Kunststoffes oder von Resten der Reinigungsflüssigkeit sind. Weiteres Vorgehen nach Gebrauchsanleitung der Einbettmasse.

Unsere Empfehlung: Gießen mit SHERAVEST-RP
Pressen mit SHERAUNDER-PRESSURE

6. Lagerung und Haltbarkeit

Das Produkt trocken und lichtgeschützt in der Originalverpackung bei Raumtemperatur (zwischen 4 °C und 28 °C) lagern. Bereits geringe Lichteinwirkungen können zur Polymerisation führen. Verpackung nach dem Gebrauch wieder dicht verschließen. Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums können die Handhabung und die Produkteigenschaften des Materials nicht mehr gewährleistet werden. Haltbarkeit siehe Aufdruck Etikett.

7. Entsorgung und Umweltschutz

Unpolymerisiertes Material ist umweltschädlich, Freisetzung in die Umwelt vermeiden.

SHERAprint-cast&press ist in der polymerisierten Form nicht umweltschädlich. Restabfälle im flüssigen Zustand sind bei den Abfallsammelstellen zu entsorgen bzw. in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zuzuführen. Nicht in die Kanalisation/ Oberflächenwasser/ Grundwasser gelangen lassen.

8. Gewährleistung

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH ist nach EN ISO 13485 zertifiziert und garantiert für die Produkte, aufgrund eines aufwendigen Qualitätssicherungssystems, eine einwandfreie Qualität. Unsere Anwenderempfehlungen beruhen auf in unserem Versuchslabor ermittelten sog. Richtwerten. Diese Werte können nur garantiert werden, wenn die angegebenen Verfahrensschritte eingehalten werden. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da SHERA keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

