

SHERAprint-gingiva

GEBRAUCHSANLEITUNG

Beschreibung

SHERAprint-gingiva ist ein lichthärtender Kunststoff auf Acrylatbasis zur Herstellung von individuellen 3D-gedruckten Zahnfleischmasken. Es ist für alle Geometrien von Zahnfleischmasken geeignet. SHERAprint-gingiva kann in allen 3D-Druckern mit DLP-Verfahren mit LED 405 nm oder mit UV-LED 385 nm verwendet werden.

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.

Warnhinweise und 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 Wiederverwendung 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.

Umweltschutz

Unpolymerisiertes Material ist umweltschädlich, Freisetzung in die Umwelt vermeiden.

Gefahrenhinweise

H315	Verursacht Hautreizungen
H319	Verursacht schwere Augenreizungen
H317	Kann allergische Hautreaktionen verursachen
H411	Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung

Gefahrenpiktogramme:



GHS07



GHS09

Informationen zur Nutzung des Produkts finden Sie im Sicherheitsdatenblatt, welches auf www.shera.de verfügbar ist.

Lagerungshinweise / Haltbarkeit

Das Produkt trocken und lichtgeschützt in der Originalverpackung bei Raumtemperatur (zwischen 4 °C und 25 °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 Produkt-

eigenschaften des Materials nicht mehr gewährleistet werden. Haltbarkeit siehe Aufdruck Etikett.

Entsorgungshinweise

SHERAprint-gingiva 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.

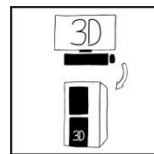
Verarbeitung SHERAprint-gingiva

Durchmischung:



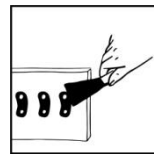
Produkt in der Originalverpackung für mindestens fünf Minuten schütteln. Material in der Materialwanne mit einem Spatel gründlich aufrühren.

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.

SHERAprint-wash:



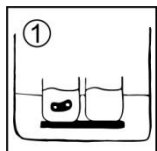
Säuberung der Druckobjekte in der automatischen Reinigungseinheit SHERAprint-wash. Auswahl der zum Material passenden Reinigungsparameter. Mögliche Reste des Reinigungsfluids vorsichtig mit Druckluft abblasen.

SHERAprint-gingiva

GEBRAUCHSANLEITUNG

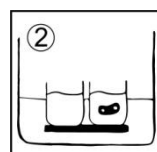
Reinigungsalternative mit Ultraschall:

1. Schritt:



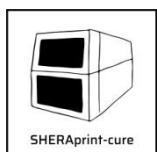
Druckobjekte in einem separaten Gefäß mit SHERAultra-p für maximal drei Minuten im Ultraschallbad reinigen. Öffnungen, Bohrungen und Spaltbereiche mit einer weichen Zahnbürste vorsichtig abbürsten.

2. Schritt:



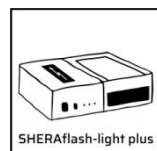
Druckobjekte in einem separaten Gefäß mit frischem SHERAultra-p für maximal drei Minuten im Ultraschallbad reinigen (Gesamtzeit nicht mehr als 10 Minuten!). Zum Trocknen die Bauteile mit Druckluft vorsichtig abblasen.

SHERAprint-cure:



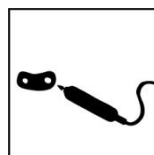
Aushärtung der gesäuberten Druckobjekte im SHERAprint-cure. Auswahl der zum Material passenden Nachbelichtungsparameter.

Nachbelichtungsalternative im Xenonlichthärtegerät:



Nachbelichtung der Druckobjekte im Xenonlichthärtegerät mit 2 x 2000 Blitzten (wie zum Beispiel SHERAflash-light plus) unter Schutzgasatmosphäre (Stickstoff).

Fertigstellung:



Entfernung jeglicher Stützkonstruktionen. Nachbearbeitung nach herkömmlichen Methoden mit Dentalwerkzeugen.

Lieferumfang

Das Produkt SHERAprint-gingiva ist in folgender Abpackung erhältlich:
500 g

Gewährleistung

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG ist nach DIN EN ISO 13485 zertifiziert und garantiert für die Produkte, aufgrund eines aufwendigen Qualitätssicherungssystems, eine einwandfreie Qualität. Unsere Anwenderempfehlungen beruhen auf in unseren Versuchs-labor 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 Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

