

# SHERAprint-model desert

## INSTRUCCIONES DE USO

### 1. Indicación

Resina fotopolimerizable a base de acrilato para la fabricación de modelos dentales personalizados impresos en 3D. Es adecuada para la fabricación de modelos de coronas y puentes, modelos de carillas, modelos de esquelético y la técnica combinada y modelos de situación. SHERAprint-model desert se puede utilizar en todas las impresoras 3D con procedimiento DLP con UV-LED 385 nm.

### 2. Consejos

El producto ha sido diseñado para su uso en el sector dental y debe utilizarse de acuerdo con las instrucciones de uso. El fabricante no asume ninguna responsabilidad por los daños que se deriven de un uso alternativo. Además, el usuario está obligado a comprobar, bajo su propia responsabilidad, la idoneidad y la posibilidad de utilización del material para los fines previstos antes de su utilización, sobre todo si no se mencionan en las instrucciones de uso.

### 3. Instrucciones de seguridad

Líquido y vapor fácilmente inflamables. Causa irritación en la piel. Puede provocar reacciones alérgicas en la piel e irritar las vías respiratorias. Evitar la inhalación de polvo / humo / gas / niebla / vapor / aerosol. Asegurar una buena ventilación.

Guantes de protección / Ropa de protección / Protección de los ojos / Protección facial. En caso de contacto con la piel: lavar con abundante agua y jabón. Quitar la ropa sucia y lavarla antes de reutilizarla. Consulte con su médico en caso de irritación o erupción cutánea.

Después del contacto visual, enjuague el ojo con agua corriente durante varios minutos con el párpado abierto y consulte con un médico si persiste la irritación ocular.

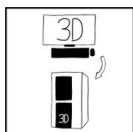
### 4. Instrucciones de procesamiento

#### Mezclar:



Agitar el producto en el envase original durante al menos cinco minutos. Mezclar bien el material en la cubeta de material con una espátula.

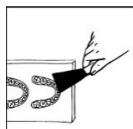
#### Proceso de construcción:



impresora).

Procesamiento de datos y generación de la estructura de soporte mediante software CAD. Producción de un trabajo de impresión respetando los parámetros de la máquina y el material. A continuación, inicie el proceso de construcción (instrucciones de uso de la

#### Retirar de la placa de construcción:



Retirar con una espátula los trabajos ya impresos y cualquier residuo polimerizado de la plataforma de construcción.

#### SHERAprint-wash:



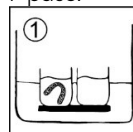
Limpieza de los objetos de impresión en la unidad de limpieza automática SHERAprint-wash.

Selección de los parámetros de limpieza adecuados al material.

Los posibles restos del líquido de limpieza se vierten suavemente con aire comprimido.

#### Limpieza alternativa con ultrasonido:

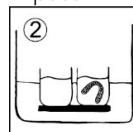
##### 1º paso:



Limpiar los objetos de presión en un recipiente separado con SHERAultra-p durante un máximo de tres minutos en el baño de ultrasonidos.

Cepillar con cuidado las aberturas, agujeros y zonas de fisura con un cepillo de dientes suave.

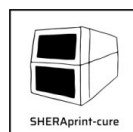
##### 2º paso:



Limpiar los objetos de presión en un recipiente separado con SHERAultra-p fresco durante un máximo de tres minutos en el baño de ultrasonidos (¡no más de 10 minutos en total!).

Para secar, vaciar suavemente los componentes con aire comprimido.

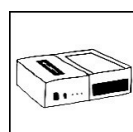
#### SHERAprint-cure:



Endurecimiento de los objetos de impresión limpiados en el SHERAprint-cure.

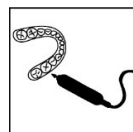
Selección de los parámetros de posexposición adecuados al material.

#### Alternativa de posexposición en dispositivo con xenón:



Posexposición de los objetos de impresión en el Otofash G171 (óptica NK) o en un aparato similar con 2 x 2000 relámpagos en atmósfera de gas protector (nitrógeno).

#### Acabado:



Postratamiento según métodos convencionales con herramientas dentales.



# SHERAprint-model desert

## INSTRUCCIONES DE USO

### 5. Almacenaje y caducidad

Conservar el producto seco y protegido de la luz en el embalaje original a temperatura ambiente (entre 4 °C y 28 °C). Los efectos de la luz ya pequeños pueden producir polimerización. Cerrar el envase después de su uso. Después de la fecha de caducidad, no es posible garantizar la manipulación y las propiedades del producto del material. Caducidad: véase etiqueta.

### 6. Eliminación y protección medioambiental

El material no polimerizado es perjudicial para el medio ambiente, evitar su liberación en el medio ambiente. SHERAprint-model desert no es perjudicial para el medio ambiente en su forma polimerizada. Los residuos líquidos residuales se eliminarán en los puntos de recogida o se eliminarán de conformidad con las normas locales. No dejar que se vierta en el sistema de alcantarillado/aguas superficiales/aguas subterráneas.

### 7. Garantía

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG posee la certificación DIN EN ISO13485 y garantiza una total calidad de los productos gracias a un costoso sistema de aseguramiento de la calidad. Las recomendaciones que hacemos a nuestros usuarios están basadas en los datos de referencia obtenidos en nuestro laboratorio de ensayos. Estos datos pueden garantizarse solamente si se siguen los procedimientos descritos. El usuario es el único responsable de la manipulación del producto. No asumimos responsabilidad alguna por resultados defectuosos, ya que SHERA no tiene ningún control sobre la manipulación posterior del producto. Eventuales reclamaciones de indemnización por daños podrán referirse exclusivamente al valor de nuestros productos.

### Explicación de símbolos:



Siga las instrucciones de uso



Almacenar lejos de la luz solar directa



Límit de temperatura



Utilizable hasta



Designación del lote



Número de artículo



nm  
Longitud de onda



Fabricante

