

Allgemeine Hinweise

1. Das **DIVARIO® 3D Cast & Press Dental-Resin** ist ein lichthärtendes, rückstandslos ausbrennbares Resin für den 3D Druck von auszubrennenden und zu pressenden Objekten im DLP oder MSLA | LCD 3D Druckverfahren. Das **DIVARIO® 3D Cast & Press Dental-Resin** kann in 3D Druckern mit 385 nm oder 405 nm Wellenlänge verwendet werden.
2. Das **DIVARIO® 3D Cast & Press Dental-Resin** ist kein Medizinprodukt und ausschließlich für den 3D Druck von auszubrennenden und zu pressenden Objekten geeignet. Mälzer Dental GmbH & Co. KG haftet nicht für Schäden, die durch eine fehlerhafte Anwendung des Resins entstanden sind.
3. Zur sicheren Lagerung das fest verschlossene Resin an einem lichtgeschützten Ort bei 18 °C bis 28 °C aufbewahren. Nicht dem direkten Sonnenlicht und nur kurz dem Tageslicht aussetzen, da sonst eine vorzeitige Aushärtung stattfinden kann.
4. Bei der Entsorgung von flüssigem oder teilweise ausgehärtetem sowie in Isopropanol gebundenem Material sind die örtlichen / regionalen / nationalen und internationalen Vorschriften zu berücksichtigen.
5. Das Sicherheitsdatenblatt für das **DIVARIO® 3D Cast & Press Dental-Resin** ist auf Anfrage bei **Mälzer Dental GmbH & Co. KG** erhältlich oder unter www.maelzer-dental.de

Gefahrenhinweise

- H302 Gesundheitsschädlich bei Verschlucken.
H315 Verursacht Hautreizungen.
H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
H318 Verursacht schwere Augenschäden.
H373 Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition.
H412 Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

Sicherheitshinweise

- P101 Ist ärztlicher Rat erforderlich, Verpackung oder Kennzeichnungsetikett bereithalten.
P102 Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.
P280 Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen.
P305+ P351+ P338 BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser ausspülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter ausspülen.
P310 Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM / Arzt anrufen.
P501 Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften.

Bitte beachten Sie bei der Nutzung des **DIVARIO® 3D Dental-Resins** das entsprechende Sicherheitsdatenblatt.



DIVARIO® 3D Cast & Press Dental-Resin

Gebrauchsanleitung 

Chargennummer und Haltbarkeitsdatum

Angaben zur Chargennummer und zum Haltbarkeitsdatum befinden sich auf der Verpackung. Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums darf das Produkt nicht mehr verwendet werden. Für jegliche Beanstandungen ist immer die Chargennummer des Produktes anzugeben.

Druckvorbereitung

- Wir empfehlen das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung (z.B. Handschuhe, Schutzbrille) beim Verarbeiten des Materials.
- Prüfen, ob sich der 3D Drucker in einem ordnungsgemäßen Zustand befindet. Es dürfen sich keine Verunreinigungen auf der Bauplattform, der Resinwanne oder der Belichtungseinheit befinden. Gebrauchsanweisung des jeweiligen 3D Druckers beachten.
- Die Verarbeitungstemperatur des **DIVARIO® 3D** Cast & Press Dental-Resins sollte zwischen 18 °C und 28 °C liegen. Von einer Erwärmung des Materials durch den 3D Drucker wird abgeraten.
- Resin für den Druck vorbereiten.
 - Befüllen der Resinwanne:
Vor dem Gebrauch das verschlossene **DIVARIO® 3D** Cast & Press Dental-Resin mindestens 2 Minuten ordentlich schütteln oder von einem Rollenmischer durchmischen lassen. Im Anschluss das Resin vorsichtig in die Resinwanne des Druckers gießen.
 - Befüllte Resinwanne / Nachfüllen der Resinwanne:
Sollte sich noch restliches **DIVARIO® 3D** Cast & Press Dental-Resin in der Wanne befinden, sollte dieses mindestens 2 Minuten sorgfältig mit einer **Mälzer Dental** Mischkarte durchgemischt werden. Achten Sie dabei darauf, dass kein Material über den Wannenrand läuft. Gegebenenfalls können Sie das in der Wanne vorhandene Resin mit neuem auffüllen. Dieses muss ebenfalls mindestens 2 Minuten sorgfältig mit einer **Mälzer Dental** Mischkarte durchgemischt werden.

Hinweise zum 3D Druck

- Die optionalen Schichtstärken des **DIVARIO® 3D** Cast & Press Dental-Resins betragen 0,025 mm bis 0,15 mm (empfohlene Schichtstärke: 0,05 mm).
- Produktspezifische Parameter-Einstellungen für das **DIVARIO® 3D** Cast & Press Dental-Resin verwenden.
- **Tipp Slicing-Software:** Bei Klammerprothesen müssen ausreichend Supports an jedem Klammerarm und Winkel gesetzt werden.

Nach dem Drucken

Hinweis: Die gedruckten Modelle dürfen vor der Nachbearbeitung keinem direkten Sonnenlicht sowie nur kurzer Zeit dem Tageslicht ausgesetzt werden.

- Nach dem Ende des 3D Druckprozesses die gedruckten Objekte 5 Minuten zum Abtropfen an der Bauplattform im 3D Drucker hängen lassen.
- Anschließend das gedruckte Modell mit einem Klingenschaber von der Bauplattform entfernen, bzw. den Modelllift seitlich von der Bauplattform abziehen. Anschließend durch leichtes Biegen des Modelllifts das gedruckte Objekt lösen.
- Die Modelle nicht länger als 4 bis 5 Minuten in einem kalten Ultraschallbad mit Isopropanol (mind. 90 %) reinigen. Zu berücksichtigen sind die Sicherheits- und Entsorgungshinweise des Isopropanol-Herstellers.
- Im Anschluss die Modelle vorsichtig mit geringer Druckluft trocken pusten oder mind. 7 Minuten an der Luft trocknen lassen.
- Zur zwingend erforderlichen Nachbelichtung das Modell von jeder Seite 6 Minuten unter eine handelsübliche UV-Lampe legen. Sollte ein dentales Nachbelichtungsgerät genutzt werden, ist die Nachbelichtungszeit dem Gerät entsprechend zu reduzieren.

→ 2x 400 Blitze im Otofash G171

→ 2x 6 Minuten in handelsüblichen Wash & Cure Anlagen

Optionen zur Verbesserung des Druckergebnisses

- Zur **Vermeidung von Muffelrissen** eine spezielle Einbettmasse für den 3D-Druck mit hoher Gasdurchlässigkeit verwenden sowie eventuell einen Muffel-Stahlring. Die Muffel langsam und konventionell aufheizen. Bitte die Gebrauchsinformation der entsprechenden Einbettmasse bezüglich der Vorwärmzeiten beachten.
- **Ein feineres Gussergebnis** kann durch ein kurzes Ausblasen (Druckluft) der Muffel vor dem Guss erreicht werden um zu gewährleisten, dass sich später keine Rußpartikel im Metallguss befinden. Wichtig! Das Muffelzentrum muss anschließend erneut im Vorwärmofen die korrekte Guss-Endtemperatur erreichen.

Rechtliche Hinweise

Alle Angaben dieser Dokumentation wurden mit größter Sorgfalt erarbeitet, Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Keine juristische Verantwortung auf Folgen von fehlerhaften Angaben oder unsachgemäßem Gebrauch.