

• For post-curing of the parts, please select the parameter settings for your process. You can find more qualified printers on our website www.dreve.dentamid.de.

• Post curing

PCU LED N₂
Rapid Shape D,DII / Asiga MAX UV 6 minutes, 80 %
light power (vacuum)

FotoDent® flash
Rapid Shape D, DII 8 minutes + 1 minute gas pre-flow
Asiga MAX UV 10 minutes + 1 minute gas pre-flow

RS Cure
According to respective parameter set for FotoDent® cast.

• Impurity due to the construction or a break of the material and impurity due to operation mistakes cannot be excluded. Thanks to the low viscosity however it is possible to filtrate FotoDent® cast. It is recommended to regularly take out the container of the production unit, to homogenise and filtrate the content. Upcoming entrained bubbles get eliminated through a holding time of approx. 1–2 hour with FotoDent® cast.

When embedding FotoDent® cast, please note the manufacturer's data of the used embedding materials. To ensure that the resin combusts without any residue, a holding time of 60 minutes at 800–900 °C is recommended.

To avoid damage of material quality do not expose the liquid material to light under any circumstances. Variations from the described manufacturing process may lead to modified mechanical characteristics and/or colour variations of the FotoDent® cast material.

Possible dangers

Please note the safety instructions for processing FotoDent® cast.

Hazard statements: H317 May cause an allergic skin reaction.

Precautionary statements: P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray. **P280** Wear protective gloves. **P304+P340** IF INHALED: Remove person to fresh air and keep comfortable for breathing. **P305+P351+P338** IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. **P501** Dispose of contents/container in accordance with local/regional/national/international regulations. **P312** Call a POISON CENTER/doctor if you feel unwell.

Contains: Diurethandimethacrylate, triethylene glycol dimethacrylate, phenyl bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphineoxide

Lot number / Expiry date

The lot number and the expiry date are indicated on each FotoDent® cast packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after the expiry date.

Dreve Design Rev.11119-3913



Lieferform / Form of delivery

REF D35100

FotoDent® cast 1,0 kg Flasche/bottle



Shake
before use



Achtung
Warning



Rx only

Stand der Informationen / Date of information: 11.2019

FotoDent® cast 385 nm / 405 nm

Gebrauchsanweisung / Directions for use



Dreve Dentamid GmbH
Max-Planck-Str. 31 • 59423 Unna/Germany
www.dentamid.dreve.de



www.dentamid.dreve.de

Produktbeschreibung

FotoDent® cast ist ein Material auf (Meth-)acrylatharz-Basis für DLP-Systeme mit 385 nm / 405 nm LED zur Herstellung von rückstandsfrei ausbrennbaren Formteilen für die dentale Gießtechnik. Zur Nachhärtung von aus FotoDent® cast gefertigten Bauteilen werden die Lichthärtegeräte PCU LED N₂, FotoDent® flash und RS Cure empfohlen, welche optimal auf den Produktionsprozess abgestimmt sind.

Verarbeitung

- Beim Verarbeiten von FotoDent® cast empfehlen wir das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung, z. B. von geeigneten Handschuhen, Schutzbrille, etc.
- FotoDent® cast-Behälter sollten ca. eine Stunde vor der Benutzung gut aufgeschüttelt werden.
- Siehe auch Anwendungshinweise in der beiliegenden Anleitung des Druckers.
- Gießen Sie FotoDent® cast vorsichtig in den vorgegebenen Behälter der Produktionsanlage.
- Entfernen Sie eventuell entstandene Blasen mit einem gereinigten Gegenstand.
- Verarbeitungstemperaturen:
Rapid Shape D und DII Drucker 23 ± 3 °C
Asiga MAX UV 35 ± 3 °C
- Wählen Sie die produktspezifischen Parametereinstellungen für FotoDent® cast für Ihren Prozess aus.
- Nach Beendigung des Bauprozesses wird eine direkte Nachbearbeitung empfohlen.
- Nach dem Hochfahren der Plattform wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Minuten empfohlen.
- Die mit flüssigem Kunststoff benetzten Bauteile lassen sich mit Isopropanol (97 %) bei einer Dauer von ca. 2 x 6 Minuten reinigen. Für eine besonders effektive Reinigung mit Isopropanol wird die Verwendung von Ex-geschützten Ultraschallanlagen empfohlen. Alternativ kann eine Reinigung mit Isopropanol in einem gesonderten Becher unter strömenden Bedingungen für ca. 2 x 6 Minuten erfolgen. Empfehlung: Becherglas und Magnetrührer, Laborshaker oder Ultraschallreiniger. Bei unzureichender Reinigung (z. B. glänzende Stellen auf dem Objekt nach dem Trocknen) den Reinigungsprozess wiederholen.

- Für die Nachhärtung der Bauteile wählen Sie bitte die Parametereinstellungen für ihren Prozess aus. Weitere qualifizierte Drucker finden Sie auf unserer Webseite www.dreve.dentamid.de.

- Nachhärtung:
PCU LED N₂ 6 Min. bei 80 %
Rapid Shape D,DII / Asiga MAX UV Lichtleistung (Vakuum)

FotoDent® flash
Rapid Shape D, DII 8 Min. + 1 Min. Gas-Vorströmzeit
Asiga MAX UV 10 Min. + 1 Min. Gas-Vorströmzeit
RS Cure
Entsprechend der hinterlegten Parameter für FotoDent® cast im Gerät.

- Baubedingte Verunreinigung oder Bruch des Materials sowie Verunreinigung durch Bedienungsfehler lassen sich mit keinem Verfahren ausschließen. Aufgrund der niedrigen Viskosität ist es jedoch möglich, FotoDent® cast zu filtrieren. Es wird empfohlen, den Behälter der Produktionsanlage in regelmäßigen Abständen zu entnehmen, um den Inhalt zu homogenisieren und zu filtrieren. Entstandene Blasenansammlungen lassen sich durch eine Standzeit von ca. 1–2 Stunden bei FotoDent® cast entfernen.

Bitte beachten Sie beim Einbetten von FotoDent® cast die Herstellerangaben der verwendeten Einbettmassen. Damit der Kunststoff rückstandslos ausbrennt, wird eine Haltezeit von 60 Minuten bei 800–900 °C empfohlen.

Um eine Beeinträchtigung der Materialqualität zu vermeiden, das flüssige Material keinesfalls dem Licht aussetzen. Abweichungen vom aufgeführten Herstellungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften und/oder Farbabweichungen des FotoDent® cast Materials führen.

Mögliche Gefahren

Beachten Sie bei der Benutzung von FotoDent® cast das Sicherheitsdatenblatt.

Gefahrenhinweise: H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

Sicherheitshinweise: P261 Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden. **P304+P340** BEI EINATMEN: Die Person an die frische Luft bringen und für ungehinderte Atmung sorgen. **P280** Schutzhandschuhe tragen. **P305+P351+P338** BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. **P501** Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften. **P312** Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONSZENTRUM/Arzt anrufen.

Enthält: Diurethandimethacrylat, Triethylenglykoldimethacrylat, Phenyl-bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphinoxid

Chargennummer / Haltbarkeitsdatum

Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder FotoDent® cast Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums.

Intended use

FotoDent® cast is a material based on (meth-)acrylate resin for DLP systems with 385 nm / 405 nm LED for the manufacturing of profiles that burn out without any residue for the dental casting technology. For post curing of FotoDent® cast built parts, the light curing units PCU LED N₂, FotoDent® flash und RS Cure are recommended, which are optimal balanced to the production process.

Processing

- During the application of FotoDent® cast we recommend wearing personal protective equipment e. g. suitable gloves, safety goggles etc.
- FotoDent® cast should be well shaken approx. 1 hour before use.
- Please see further steps within printer manual.
- Carefully pour FotoDent® cast into the pre-determined container of the production unit.
- Remove all bubbles with a cleaned object.
- Processing temperature:
Rapid Shape D and DII printer 23 ± 3 °C
Asiga MAX UV 35 ± 3 °C
- Select the product specific parameter settings for FotoDent® cast for your process.
- When the building process is finished a direct post treatment is recommended.
- After the platform is taken up a dripping off time of approx. 10 minutes is recommended.
- Resin coated parts get clean with isopropanol (97 %) within a time of about 2 x 6 minutes. For a particular effective cleaning with isopropanol the use of explosion-protected ultrasonic units is recommended. Alternatively, cleaning with isopropanol can be carried out in a separate beaker under pouring conditions for approx. 2 x 6 minutes. Recommendation: Beaker and magnetic stirrer, laboratory shaker or ultrasonic cleaner. In case of insufficient cleaning (such as shiny areas on the object after drying) repeat cleaning process.