
Weiton[®]-3D Tray-Print CE

Verarbeitungsanleitung

3D-Druck-Kunststoff für individuelle Abformlöffel



Johannes | **Weithas**
dental-kunststoffe • zähne

Einführung

Die folgende Gebrauchsanweisung ist für Zahntechniker/Zahnärzte bestimmt, die Weiton-3D Tray-Print als Material für individuelle Abformlöffel verwenden.

Weiton-3D Tray-Print ist ausschließlich für den dentalen Gebrauch bestimmt. Diese Gebrauchsanweisung gibt Informationen über Sicherheits- und Umweltrisikofaktoren.

Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an die Firma Weithas (Kontaktinformationen siehe Ende der Verarbeitungsanleitung).

Verwendungszweck

Weiton-3D Tray-Print ist ein 3D-Druckharz für die Herstellung von 3D-gedruckten individuellen Abformlöffeln. Das Produkt ist CE-zertifiziert als Medizinprodukt Klasse I.

Beschreibung & Wirkung

Weiton-3D Tray-Print kann in VAT-Polymerisationsbasierten 3D-Druckern wie DLP-, LCD oder SLA-Druckern verwendet werden, die mit einem Lichtspektrum von 300-410 nm arbeiten.

Drucker und Harz müssen optimal aufeinander abgestimmt sein, um vollständige und präzise gedruckte Objekte zu erhalten. Wenn Drucker und Harz nicht aufeinander abgestimmt sind, kann sich dies nachteilig auf die Genauigkeit und die physikalischen Eigenschaften der gedruckten Objekte auswirken. Laser- und DLP-basierte 3D-Drucker und UV-Lichtboxen für die Nachhärtung nutzen eine Lichtquelle, um das Weiton-3D Tray-Harz zu polymerisieren. Wir empfehlen Ihnen daher, UV-Schutzbrillen zu verwenden, wenn Sie mit dem 3D-Drucker und/oder der Lichtbox arbeiten. Unterschiede in der Farbnuance können aufgrund von Folgendem auftreten:

- Serienfertigung
- unzureichendes Schütteln und Mischen der Materialien vor der Anwendung
- unzureichendes Rühren im Harzbecken vor der Anwendung
- unzureichende Nachhärtung

Kontraindikation

Weiton-3D Tray-Print sollte lediglich als 3D-Druckharz für die Herstellung von individuellen Abformlöffeln und nicht für andere Zwecke verwendet werden. Jegliche Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann nachteilige Auswirkungen auf die chemische und physikalische Qualität von Weiton-3D Tray-Print haben. Wenden Sie sich im Fall einer allergischen Reaktion bitte sofort/ umgänglich an einen Arzt.

Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen



Gefährliche Bestandteile:

7,7,9(oder 7,9,9) -Trimethyl-4,13-dioxo-3,14-dioxo-5,12-diazahexadecan-1,16-diylbismethacrylat; Ethylphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl) Phosphinat; Phenyl-bis(2,4,6-Trimethylbenzoyl) - Phosphinoxid

Gefahrenhinweise:

H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
H412 Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

Sicherheitshinweise:

P280 Schutzhandschuhe tragen.
P333+P313 Bei Hautreizung oder Hautausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ ärztliche Hilfe hinzuziehen.
P363 Kontaminierte Kleidung vor erneutem Tragen waschen.
P273 Freisetzung in die Umwelt vermeiden.
P501 Inhalt / Behälter einer anerkannten Abfallentsorgungsanlage zuführen.

Verarbeitung und Nachhärtung

Bitte achten Sie auf den sorgfältigen Gebrauch aller Produktkomponenten, verunreinigte Materialwannen oder Geräte können eine negative Auswirkung auf die Bauteilgeometrie der gedruckten Objekte zur Folge haben! Es wird empfohlen, bei der Verwendung von Weiton-3D Tray-Harzen Nitrilhandschuhe zu verwenden.

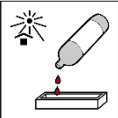
Vor dem Gebrauch 5 Minuten schütteln.

Schütteln Sie die Flasche mindestens 5 Minuten lang händisch, bevor Sie mit dem Mischvorgang z.B. in einem NextDent LC-3DMixer beginnen. Dieser Schritt ist erforderlich, um die (möglichen) Sedimente vom Boden der Flasche zu lösen.

Vor dem Gebrauch sorgfältig mischen.

Mischen Sie das Produkt 2,5 Stunden lang vor der ersten Anwendung z.B. in einem NextDent LC-3DMixer. Mischen Sie das Produkt in der Materialflasche vor jeder weiteren Anwendung mindestens 1 Stunde. Wir empfehlen die Verwendung des NextDent LC-3DMixers,

um das Harz sorgfältig zu mischen. Das Mischen in einer Roll-/Kippvorrichtung ist erforderlich, um das Harz zu homogenisieren. Bei nicht ausreichender Vermischung können Farbabweichungen und Fehldrucke auftreten.

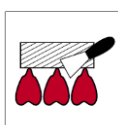
Die Druckerwanne (Resin Tray) füllen

Stellen Sie sicher, dass die Harztemperatur zwischen 18 und 28 °C liegt und verhindern Sie die dauerhafte Einwirkung sämtlicher Lichtquellen. Gießen Sie das

Harz in die Druckerwanne des 3D-Druckers. Wenn das Produkt in einem geschlossenen Harzbecken aufbewahrt wird, muss darauf geachtet werden, das Harz vor jeder weiteren Anwendung erneut durchzurühren. Vermischen Sie keine unterschiedlichen Chargen des gleichen Produkts.

Die Druckereinstellungen finden Sie im Handbuch des 3D-Druckers.

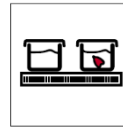
Befolgen Sie die Gebrauchsanweisung des 3D-Druckers.

Das Entfernen gedruckter Objekte von der Bauplattform.

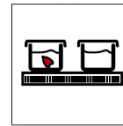
Nachdem der 3D-Drucker das Programm beendet hat, entfernen Sie zunächst die Bauplattform aus dem Gerät. Stellen Sie die Bauplattform auf ein Stück Papier

oder Stoff. Das gedruckte Objekt kann jetzt mit einem

geeigneten Werkzeug von der Plattform abgelöst werden.

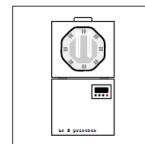
Die Reinigung gedruckter Objekte– Schritt 1

Reinigen Sie die gedruckten Objekte drei Minuten in Ethanol (> 90 %), um überschüssiges Harz zu entfernen. Verwenden Sie hierfür ein Ultraschallbad oder ein vergleichbares Reinigungssystem.

Die Reinigung gedruckter Objekte– Schritt 2

Reinigen Sie die Objekte weitere zwei Minuten in sauberem Ethanol (> 90 %). Die gesamte Reinigungszeit in der Alkohollösung darf nicht länger als 5 Minuten

dauern, da sonst Schäden an den gedruckten Objekten entstehen.

Nachhärtung

LC 3D Printbox

Nach dem Reinigen und Trocknen sollten Sie die gedruckten Objekte mindes-

tens 10 Minuten liegen lassen, um sicherzustellen, dass sie frei von Alkoholrückständen sind. Legen Sie die gedruckten Objekte danach für die abschließende Polymerisierung in eine UV-Lichthärtungsbox. Nachhärtung ist eine Behandlung mit UV-Licht, um sicherzustellen, dass die gedruckten Weiton-3D-Tray Print Objekte vollständig polymerisiert werden. Dadurch wird die Restmenge an Monomer auf ein Minimum reduziert und es werden die erforderlichen finalen mechanischen Eigenschaften erzielt. Dieses Verfahren ist ein notwendiger Schritt zur Herstellung eines biokompatiblen Endprodukts mit der Verwendung der NextDent LC-3DPrint-Box (Nachbehandlungseinheit). Um farbstabile gehärtete Objekte zu erhalten, sollten Sie die in der Tabelle unten angegebene Aushärtezeit verwenden.

Nachbearbeitung

Entfernen Sie alle Supportstrukturen und finalisieren Sie bei Bedarf die Oberflächen. Verwenden Sie hierfür die herkömmlichen Dentalinstrumente. Weiton-3D gedruckte ausgehärtete Objekte sollten mit nicht chemischen Produkten gereinigt werden.

Lagerbedingungen, Verfallsdatum und Transport

Lagern Sie das Harz in seiner Originalverpackung oder in einem geschlossenen Harzbecken bei Raumtemperatur (18-28°C) und an einem trockenen sowie dunklen Ort. Verschließen Sie die Verpackung unverzüglich nach jedem Gebrauch. Das Verfallsdatum des Produkts wird auf dem Produktetikett angegeben. Wenn das Verfallsdatum überschritten wird, besteht keine Garantie mehr für die Gebrauchsfähigkeit des Produkts. Setzen Sie das Produkt keinem UV-Licht aus. Für dieses Produkt gelten Standard-Transportbedingungen. Es gibt keine Transportbeschränkungen im Hinblick auf Gefahrstoffe.

Entsorgung

Weiton-3D Tray-Harze sind in ihrer polymerisierten Form nicht umweltschädlich. Weiton-3D Tray-Harze im flüssigen Zustand sollten als Chemieabfall behandelt werden. Es gelten spezielle Entsorgungsregelungen. Entsprechende Informationen hierzu erhalten Sie von Ihren Örtlichen-, Bundes- oder anderen Aufsichtsbehörden.

Liefereinheiten

Weiton-3D Tray-Print ist in zwei Farben erhältlich.
 Blau 1 kg
 Rosa 1 kg
 Bitte melden Sie schwere Störungen an den Hersteller und die zuständige Behörde.

Falls Sie sich entscheiden, diese Gebrauchsanweisung nicht zu befolgen, kann Vertex Dental und die Johannes Weithas GmbH & Co. KG nicht für unerwünschte Veränderungen auf die biologische, chemische und physikalische Qualität der mit Weiton-3D Tray-Print gedruckten Vorrichtungen verantwortlich gemacht werden.

Spezifische Aushärtezeiten für die NextDent LC 3DPrint Box

Weiton-3D Material	Aushärtezeit	Aushärtetemperatur
Tray	10 Minuten	min. 60°C / 140 °F

Bitte beachten Sie, dass die UV-Lichtbox und der 3D-Drucker eine Routinewartung gemäß den Herstellerangaben benötigen. Die optimale Polymerisierung wird mit einer Vorwärmzeit von 15 Minuten erzielt.

Lichtausgangsleistung und Wellenlänge

108 Watt UV-A (315-400 nm)
 108 Watt UV-Blau (400-550 nm)

Temperaturbereich UV-Lichtbox	Bestrahlungsstärke UV-Lichtbox
60-80°C nach 15 Minuten Anwendung	5 mWatt / cm ²

Kontakt

Für die Beantwortung von Fragen stehen wir Ihnen jederzeit gern zur Verfügung.

Johannes I Weithas
 dental-kunststoffe • zähne

*Johannes Weithas GmbH & Co. KG
 Gartenstraße 6
 24321 Lütjenburg*

*Telefon: +49 (43 81) 43 39
 Telefax: +49 (43 81) 43 69*

*E-Mail: info@weithas.de
 Internet: www.weithas.de*

Hersteller:

*Vertex-Dental
 Centurionbaan 190
 3769 AV Soesterberg
 The Netherlands
 T +31 886160400
 info@vertex-dental.com - www.vertex-dental.com*

Alle mit ® gekennzeichneten Wörter sind eingetragene Markenzeichen der jeweiligen Hersteller