

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, biokompatibel, zur generativen Herstellung von temporären Front- und Seitenzahnrestorationen für DLP-Drucker mit UV-LED 385 nm

Geeignet für folgende DLP-Drucker:

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV, Pro2 UV, Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	Solflex Serie

Drucker dürfen nur mit von DETAX autorisierten Materialparametern betrieben werden.

Wichtige Hinweise

Dies ist ein Medizinprodukt, nur zur Verwendung durch geschultes Fachpersonal.

Verarbeitung

- Die Eigenschaften des Endproduktes sind u.a. vom Nachbearbeitungsprozess abhängig. Die richtige Nachbelichtung ist für die Biokompatibilität wichtig. Daher muss sichergestellt sein, dass sich das Belichtungsgerät in ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Formteile vollständig durchgehärtet sind (Prozessbeschreibung Seite 2 beachten).
- Vor der Verarbeitung Material homogenisieren/aufrollen, z.B mit einem Rollmischer.
- Maximale Durchhärtungstiefe* bei direkter Nachbelichtung:** 3 mm
*Bei massiven Objekten und beidseitiger Belichtung kann die Materialstärke bis zu 6 mm betragen (Bsp.: FREEPRINT® temp – bei einer Durchhärtungstiefe von 3 mm).
Verwenden Sie keine auf Wärme basierende Methoden zur Desinfektion oder Sterilisation. Hierdurch würde sich das Werkstück möglicherweise verformen.
- FREEPRINT® temp** wird zur Herstellung von temporären Versorgungen im Frontzahn- und Seitenzahnbereich für Einzelkronen und bis zu 4-gliedrigen Brücken mit einem Zwischenglied verwendet. Die okklusale Mindeststärke beträgt 1,5 mm, zirkulär 0,8 mm. Der Verbindungsquerschnitt für Zwischenglieder im Frontzahnbereich liegt bei mind. 12 mm², im Seitenzahnbereich bei mind. 15 mm². Eine Nichtbeachtung dieser Angaben kann zu einem unerwünschten Ergebnis führen.
- Als Schichtstärke für den Druckprozess sind 25 µm bis 50 µm geeignet.
- FREEPRINT® temp** ist farblich mit dem smartrepair® System & Compositen charakterisierbar.
- Oberfläche mechanisch polieren. Vorpolutur erfolgt mit rotierenden Bürsten und Vorpolyerpaste, eine Hochglanzpolutur mit Schwabbeln und Hochglanzpoliermitteln für Kunststoff.
- Die Provisorien können mit den gebräuchlichen provisorischen Befestigungszementen, z.B. tempolink® (eugenolfrei) eingesetzt werden. Hierbei ist jedoch zu beachten, dass eugenolhaltige Zemente nach Herausnahme des Provisoriums restlos zu entfernen sind, da diese die Abbindung später verwendeter Befestigungskomposite beeinträchtigen können.
- Verarbeitungstemperatur 23 °C ± 2 °C.

Sicherheit

- Sicherheitsdatenblatt beachten!
- Beim Bearbeiten persönliche Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille) tragen.
- Direkten Kontakt mit dem flüssigen Material und den Bauteilen vor der Nachhärtung vermeiden. Reizt die Augen und die Haut (Sensibilisierung möglich).
- Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
- Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen.
- Die Biokompatibilität ist nur bei vollständiger Polymerisation gewährleistet.

Lagerung

- FREEPRINT® temp** trocken (bei 15 °C - 28 °C) und lichtgeschützt lagern. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.

Allgemein

- Behälter immer dicht verschlossen halten, nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Kontraindikation

Enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide.

Inhaltsstoffe von **FREEPRINT® temp** können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen. **FREEPRINT® temp** nur in vollständig polymerisiertem Zustand intraoral einbringen.

Nebenwirkungen

Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.

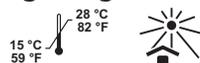
Indikation:

Temporäre Kronen und Brücken

Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung



Bestellinformation:

FREEPRINT® temp 385

500 g Flasche
A1 **04058**
A2 **04059**
A3 **04060**

1.000 g Flasche
A1 **04062**
A2 **04063**
A3 **04064**

FREEPRINT® denture 385

rosa-transparent
500 g Flasche **02060**
1.000 g Flasche **02040**

FREEPRINT® tray 385

1.000 g Flasche, grün **04086**

FREEPRINT® ortho 385

1.000 g Flasche, clear **03989**

FREEPRINT® splint 2.0 385

500 g Flasche, clear **02080**
1.000 g Flasche, clear **02076**

FREEPRINT® IBT 385

500 g Flasche, clear **04248**
1.000 g Flasche, clear **04249**

Herstellungsprozess

Datenaufbereitung und Erzeugung der Supportstruktur nach Angaben der CAD-Software Hersteller

Bauprozess

Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung der Maschinen- und Materialparameter

Nachbearbeitungsprozess

Nach dem Hochfahren der Plattform wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Min. empfohlen. Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess erfolgen.

Vorreinigung

Bauteile von der Plattform entfernen und in einem separaten Gefäß mit Isopropanol (Reinheit $\geq 98\%$) für 3 Min. im Ultraschallbad reinigen.

Reinigung

Anschließend Öffnungen, Bohrungen und Spaltbereiche evtl. zusätzlich mit Druckluft reinigen und ggf. die Bauteile vorsichtig von der Stützstruktur entfernen.

Hauptreinigung

Die Hauptreinigung erfolgt in einem separaten Gefäß mit frischem Isopropanol (Reinheit $\geq 98\%$) für 3 Min. im Ultraschallbad. Vor der Nachbelichtung die Öffnungen sowie Zusatzbohrungen auf Rückstände überprüfen.

Nachbelichtung

Die Nachbelichtung erfolgt im Xenonblitzlichtgerät (z.B. Otofash G171) mit 2 x 2000 Blitzten unter Schutzgasatmosphäre (Stickstoff), dazwischen die Bauteile wenden.

Oberflächenbearbeitung

Die Oberfläche mechanisch polieren.

Befestigung

Provisorisch zementieren.

FREEPRINT® temp wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss entsprechend der Verarbeitungsanleitung und Vorsichtsmaßnahmen angewendet werden. DETAX übernimmt keine Haftung für Schäden, verursacht durch fehlerhafte oder unsachgemäße Anwendung von System und Material.

Light-curing resin based on (meth)acrylate, biocompatible, for the generative fabrication of temporary restorations of anterior and posterior teeth for DLP printers with UV-LED 385 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV, Pro2 UV, Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	Solflex Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX.

Important notes

This is a medical device, only to be used by trained specialist personnel.

Processing

- ▶ The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Correct post-exposure is important for biocompatibility. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the moulds are completely cured (observe process description on page 2).
- ▶ Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- ▶ **Maximum curing depth* at direct post-exposure:** 3 mm
*In case of large objects and exposure on both sides, the material thickness can be up to 6 mm (Example FREEPRINT® temp – with a curing depth of 3 mm). Do not use heat-based methods for disinfection or sterilisation. This could possibly deform the workpiece.
- ▶ **FREEPRINT® temp** is applied for the production of temporary c & b in the anterior and posterior area and can be used for single crowns and bridges up to 4 elements containing one pontic. The occlusal minimum thickness amounts to 1.5 mm, circularly up to 0.8 mm. The connector cross-section for pontics in the anterior area is 12 mm² minimum, in the posterior area 15 mm². Any non-compliance of these requirements can lead to an undesirable outcome.
- ▶ 25 and 50 µm are the layer thickness for the printing process.
- ▶ **FREEPRINT® temp** can be shaded individually by means of our smartrepair® System,
- ▶ Polish the surface mechanically. Prepolish by means of rotating brushes and prepolishing paste, highgloss by means of buffing wheels and highshine polishing paste for resins.
- ▶ The temporaries can be cemented by means of usual temporary cements, such as tempolink® (eugenol-free). Temporary cements containing eugenol must be removed completely after the removal of the provisional as otherwise the setting of subsequently used permanent cements could be affected.
- ▶ Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

Safety

- ▶ Please follow the instructions on the safety data sheet!
- ▶ Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
- ▶ Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
- ▶ After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- ▶ After contact with skin wash immediately with water and soap.
- ▶ Biocompatibility is only guaranteed with complete polymerisation.

Storage

- ▶ **FREEPRINT® temp** is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

General

- ▶ Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

Contraindication

Contains (meth)acrylics and phosphine oxides.

Some ingredients of **FREEPRINT® temp** may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product. **FREEPRINT® temp** only insert intraorally in completely polymerised state.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

Indication:

Temporary crowns and bridges

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage

15 °C
59 °F

28 °C
82 °F



Ordering information:

FREEPRINT® temp 385

500 g bottle
A1 **04058**
A2 **04059**
A3 **04060**

1.000 g bottle
A1 **04062**
A2 **04063**
A3 **04064**

FREEPRINT® denture 385

rose transparent
500 g bottle **02060**
1.000 g bottle **02040**

FREEPRINT® tray 385

1.000 g bottle, green **04086**

FREEPRINT® ortho 385

1.000 g bottle, clear **03989**

FREEPRINT® splint 2.0 385

500 g bottle, clear **02080**
1.000 g bottle, clear **02076**

FREEPRINT® IBT 385

500 g bottle, clear **04248**
1.000 g bottle, clear **04249**

Manufacturing

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity $\geq 98\%$) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity $\geq 98\%$) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to post-exposure, check the openings and additional bore holes for residues.

Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otofash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

Surface processing

Polish surface mechanically.

Cementation

Temporary cementation.

FREEPRINT® temp was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.