



LuxaPrint Tray



DMG Digital Enterprises SE

Elbgaustraße 248 · 22547 Hamburg · Germany · www.dmg-dental.com
093188CN/2024-06



Gebrauchsanweisung

Deutsch

Produktbeschreibung

Lichthärtender Kunststoff auf (Meth-) Acrylat-Basis für die Herstellung von zahntechnischen/zahnmedizinischen Produkten. Für Digital Light Processing/Stereolithografie-Drucker, die bei einer Wellenlänge von 385 nm bzw. 405 nm arbeiten. Materialvariante gemäß der beim Drucker verwendeten Wellenlänge auswählen (siehe »Handelsformen«).

Der Einsatz von Geräten, bei denen Materialparameter bereits systemseitig hinterlegt sind, wird empfohlen. Eine Auflistung der validierten Geräte finden Sie auf unserer Webseite.

Zweckbestimmung

Herstellung von individuellen Abformlöffeln mittels 3D-Druck.

Verwendungsbeschränkung

LuxaPrint Tray nur in vollständig polymerisiertem Zustand intraoral einbringen.

Indikation

Alle dentalen Fälle, die definitive Abformungen erfordern, um sie z.B. mit festsitzender oder herausnehmbarer Prothetik zu versorgen.

Kontraindikation

Das Material nicht bei bekannten Allergien gegen einen der Inhaltsstoffe oder bei Kontaktallergien verwenden.

Patientenzielgruppe

Personen, die im Rahmen einer zahnärztlichen Maßnahme behandelt werden.

Vorgesehener Anwender

Zahnarzt, Zahntechniker, zahnärztliches Assistenzpersonal

Hinweise zur Anwendung

- Bei der Handhabung (z. B. Umfüllen) das Material nur so kurz wie möglich dem Tageslicht/Raumlicht aussetzen, da eine zu lange Lichteinwirkung zu einer ungewollten Aushärtung des Materials führt.
- Bei der Arbeit mit dem Material/dem Druckobjekt Schutzhandschuhe aus Nitril, Schutzkleidung sowie Schutzbrille tragen.

Für optimale Eigenschaften am Endprodukt:

- Ordnungsgemäßen Zustand der im Herstellungsprozess verwendeten Geräte sicherstellen und Maschinen- und Materialparameter einhalten.
- Auf sauberes Arbeiten achten. Schmutzreste an den Geräten können Fehler am Druckobjekt hervorrufen.
- Verwendung eines Reinigungsgeräts mit systemseitig hinterlegten Materialparametern. Eine Auflistung der validierten Geräte finden Sie auf unserer Webseite.
- Objekte vollständig durchhärten lassen.
- Verwendung eines Belichtungsgeräts mit systemseitig hinterlegten Materialparametern. Eine Auflistung der validierten Geräte finden Sie auf unserer Webseite.
- Maximale Durchhärte tiefe bei Nachbelichtung: Bei massiven Objekten und beidseitiger Belichtung kann die Materialstärke bis zu 7 mm betragen (bei einer Durchhärte tiefe von 3,5 mm).
- Eine geringere Schichtstärke führt zu einer höheren Genauigkeit des Druckobjekts und zu einer verlängerten Druckzeit.
- Das Druckobjekt möglichst flach auf der Bauplattform des Druckers positionieren. Eine flachere Positionierung führt zu einer höheren Genauigkeit und einer verkürzten Druckzeit.

Empfohlene Anwendung

Hinweis: Geräte- und Materialparameter einhalten.

Hinweis: Verarbeitungstemperatur von 23 °C ± 2 °C (73,4 °F ± 3,6 °F) einhalten.

Hinweis: Für höhere Prozesssicherheit RFID Code des Materials scannen.

Nachbearbeitung Druckobjekt

Arbeitsschritte

Empfohlene Abtropfzeit nach dem Hochfahren der Plattform: 10 min

Nachbearbeitung Druckobjekt

Arbeitsschritte	
Hinweis: Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess erfolgen.	
1.	Druckobjekt vorsichtig von der Bauplatte lösen.
2.	Reinigung: Druckobjekt mit entsprechendem Reinigungsgerät und vorgegebenem Programm mit Isopropanol (ca. 99 %) reinigen.
2. (Alternativ)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Druckobjekt mit Ethanol (ca. 96 %) oder Isopropanol (ca. 99 %) max. 3 min in einem Ultraschallbad vorreinigen (ggf. mit Bürste). 2. Optional: Öffnungen, Bohrungen und Spaltbereiche mit Druckluft säubern. Druckobjekt in einem separaten Gefäß mit sauberem Ethanol (ca. 96 %) oder Isopropanol (ca. 99 %) max. 2 min reinigen.
3.	Nachbelichten: Mit entsprechendem Belichtungsgerät und vorgegebenem Programm Druckobjekt nachbelichten.
4.	Nach Entfernung der Supports Oberfläche bearbeiten.

Desinfektion/Sterilisation

Hinweis: Keine auf Wärme basierenden Desinfektions- oder Sterilisationsmethoden anwenden. Andernfalls kann eine Verformung des Werkstücks nicht ausgeschlossen werden.

Wechselwirkungen

Überreste von methacrylatbasierenden Systemen (unausgehärtete Materialreste) können das Abbindeverhalten von Silikonabformmaterialien beeinflussen.

Restrisiken/Nebenwirkungen

Bisher sind keine Nebenwirkungen bekannt. Das Restrisiko einer Hypersensibilität gegen Komponenten des Materials ist nicht auszuschließen.

Warnungen/Vorsichtshinweise

- Für Kinder unzugänglich aufbewahren!
- Vor der Nachhärtung Hautkontakt mit dem flüssigen Material und Bauteilen vermeiden! Im Falle eines unbeabsichtigten Hautkontakts die betroffene Stelle sofort gründlich mit Wasser und Seife waschen.
- Kontakt mit den Augen vermeiden! Im Falle eines unbeabsichtigten Augenkontakts sofort gründlich mit viel Wasser spülen und gegebenenfalls einen Arzt konsultieren.
- Einatmen der Dämpfe vermeiden.
- Herstellerangaben von anderen Produkten, die mit dem Material/den Materialien verwendet werden, beachten.
- Schwerwiegende Vorkommnisse mit diesem Produkt sind dem Hersteller sowie den zuständigen Meldebehörden anzuzeigen.

Leistungsmerkmale des Produkts

Ausgehärtetes Material	
Biegefestigkeit	≥ 70 MPa
Biegemodul	≥ 1 GPa
Shore D Härte	≥ 50

Unausgehärtetes Material	
Dynamische Viskosität bei 50 Pa Schubspannung	≤ 2.5 Pa s
Lichtempfindlichkeit Umgebungslicht	≤ 5 min

Lagerung/Entsorgung

- Bei Raumtemperatur (15 - 25 °C/59 - 77 °F) trocken und lichtgeschützt lagern!
- Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.
- Behälter immer dicht verschlossen halten, nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.
- Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums nicht mehr verwenden!
- Das ausgehärtete Material kann unter Beachtung behördlicher Vorschriften und nach Rücksprache mit dem Entsorger in den Hausmüll gegeben werden.
- Die Harzmischung unter Beachtung behördlicher Vorschriften einer Sonderabfallverbrennung zuführen.
- Das Produkt ist insgesamt 24 Monate haltbar. Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums nicht mehr verwenden!
- Produktionsdatum: Siehe Etikett.

Zusammensetzung

UDMA, TEDMA, BAPO, Additive.

Handelsformen

LuxaPrint Tray	λ 385/405
5000 g	REF 170261
2000 g	REF 170258
1000 g	REF 170205
500 g	REF 170204
200 g	REF 170266

产品描述

基于(甲基)丙烯酸酯的光固化树脂,用于生产牙科器械。用于工作波长为 385nm 或 405nm 的 DLP/SLA 打印机。根据打印机使用的波长选择不同的材料(请参见“规格型号&销售包装形式”)。

建议使用系统中已定义材料参数的设备。您可以在我们的网站上找到经过验证的设备列表。

预期用途

使用 3D 打印制造定制印模托盘。

使用限制

只能将完全聚合状态下的LuxaPrint Tray 珞赛种植导板打印材料打印的成品置于口腔内。

适应症

所有需要最终印模的牙科情况,例如用于制作固定或可拆卸假肢。

禁忌症

若已知对任何成分过敏,或存在接触性过敏者,请勿使用该材料。

患者目标群体

接受牙科手术治疗的患者。

目标用户

牙科医生、牙科技术员,牙科助理

使用注意事项

- 在操作过程中(例如转移时),该材料暴露于日光/环境光线的时间应尽可能短,因为长时间曝光可能导致材料发生不必要的固化。
- 使用该材料/打印体时,请穿戴丁腈手套、防护服和护目镜。

为了保持最终产品的最优性能:

- 确保生产过程中使用的设备功能正常,并符合设备和材料参数。
- 请确保做好清洁工作程序。设备上的残留会导致打印对象缺陷。
- 使用系统中已定义材料参数的清洗装置。您可以在我们的网站上找到经过验证的设备列表。
- 请使加工对象完全固化。
- 使用系统中已定义材料参数的光固化装置。您可以在我们的网站上找到经过验证的设备列表。
- 彻底固化过程中的最大固化深度:若将打印对象双面曝光,实心的材料最厚可达 7mm(固化深度为 3.5mm)。
- 较薄的层可提高打印对象的准确性,并增加打印时间。
- 在打印机的构建平台上,将打印对象尽可能放平。较平的位置可提高准确性并减少打印时间。

推荐使用方法

注:请遵守设备和材料的参数规定。

注:请保持操作温度为 23°C ± 2°C (73.4°F ± 3.6°F)。

注:为获得极佳工艺可靠性,请扫描材料的 RFID 代码。

打印对象整修

生产步骤	
打印平台升起后推荐的等待时间(使液体材料滴落):10 分钟	
注:如果可能,打印后应立即进行表面修整。	
1.	小心地从构建平台上取下打印对象。
2.	清洁:使用异丙醇(大约 99%)及适当的清洁设备,按照指定的程序清洁打印对象。
2.(或者选择)	1. 在超声波清洁器中,用乙醇(约 96%)或异丙醇(约 99%)预清洁打印对象,持续 3 分钟以内(如有必要,请使用刷子)。可选项:用压缩空气清洁开口、孔洞和空隙。 2. 在单独的容器中,用新鲜的乙醇(约 96%)或异丙醇(约 99%)清洁打印对象,持续 2 分钟以内。
3.	彻底固化:使用适当的光固化装置和指定的程序对打印对象进行后固化处理。
4.	卸下支撑后,完成表面处理。

消毒/灭菌

注:不要使用基于热的消毒或杀菌方法。否则,工件可能会变形。

相互作用

残留的甲基丙烯酸酯基材料(未固化材料残渣)可能会影响硅橡胶印模材料的固化行为。

残留风险/副作用

至今未发现任何副作用。不排除个别对残留材料成分过敏者。

警告/预防措施

- 请将产品放在儿童不能触及的地方!
- 彻底固化之前,避免皮肤接触液体物质和成分! 若不慎触及皮肤,请立即用肥皂和清水彻底清洗接触区域。
- 避免接触眼睛! 若不慎入眼,请立即用大量清水彻底冲洗眼部,必要时咨询医生。
- 避免吸入烟雾。
- 若需与其他产品合用,请参阅本材料的制造商使用说明。
- 使用本产品时发生的任何严重事故都应向制造商和责任登记机关报告。

产品性能特性

固化材料	
挠曲强度	≥ 70 MPa
横向模数	≥ 1 [GPa]
肖氏 D 硬度	≥ 50

未固化材料	
在50 Pa 剪切应力下的动态粘度	≤ 2.5 Pa s
对环境光的光敏感度	≤ 5 分钟

储存/处置

- 储存在室温 (15-25°C/59-77°F) 下的干燥避光处!
- 即使少量曝光也会引发聚合反应。
- 始终保持容器密封;每次使用后请立即小心密封。
- 超出保质期后请勿使用!
- 经与处理公司协商并根据规定,可将固化材料与家庭垃圾一起丢弃。
- 按照官方规定,树脂混合物应作为危险废物焚烧。
- 该产品保质期为24个月。过期请勿使用。
- 生产日期和失效日期见包装上的标签。

组成成分

二脲烷二甲基丙烯酸酯 (UDMA)、TEDMA、热塑性聚烯烃 (BAPO)、添加剂。

规格型号&销售包装形式

LuxaPrint Tray	λ 385/405
5000 g	REF 170261
2000 g	REF 170258
1000 g	REF 170205
500 g	REF 170204
200 g	REF 170266

注册人/生产企业

名称:DMG Digital Enterprises SE
(DMG数码欧洲股份公司)
住所/生产地址:Elbgastrasse 248, 22547 Hamburg, Germany
(埃尔布高大街248号, 22547汉堡, 德国)
电话: +49.(0)40.84006-0
传真: +49.(0)40.84006-222
www.dmg-dental.com

代理人/售后服务单位

名称:DMG医疗器械(北京)有限公司
住所:北京市海淀区马甸东路17号5层618
邮编:100088
电话:010-8200 0086
传真:010-8200 0087
info@dmg-dental.com.cn