

Produktinformation / Product-Information

DE - Gebrauchsanweisung KERA® CAST 3D

PRODUKTNAME
PRODUCT NAME
NOM DU PRODUIT

KERA® CAST 3D

BEZEICHNUNG
DESCRIPTION
DESIGNATION

Lichthärtender Kunststoff für den 3D-Druck für den 3D+CAST Prozess

Light curing 3D printing resin for the 3D+Cast process

Résine d'impression 3D à polymérisation légère pour le procédé 3D+Cast

INHALT
Content
Contenu

1000 g

TYPISCHE TECHNISCHE DATEN
TYPICAL TECHNICAL DATA / LES VALEURS TYPIQUES

Biegefestigkeit

Flexural strength / résistance à la flexion

73 MPa

Biegedehnung bei Biegefestigkeit

Elongation at Flexural strength / Elongation à la résistance à la flexion

5,0 %

3,5% Biegespannung / 3,5% Flexural stress / 3,5% Tension de flexion

64 MPa

Biegemodul

Flexural modulus / Module de flexion

2500 MPa

Shore-Härte D

Shore hardness D / Dureté Shore D

90

Viskosität

Viscosity / Viscosité

220 mPa s

Wellenlängenbereich

Wavelength range / Gamme de longueurs d'onde

385 – 405 nm

Verarbeitungstemperatur

Processing temperature / Température d'application

18 – 28 °C



Sicherheitsdatenblatt beachten!
Observe safety data sheet!
Consulter la fiche de sécurité !

Zweckbestimmung

KERA® CAST 3D ist ein lichthärtendes Resin für den 3D-Druck von auszubrennenden und zu pressenden Objekten mittels der 3D-Druck-Technologien DLP oder MSLA (LCD). KERA® CAST 3D kann in 3D-Druckern mit 385 nm oder 405 nm Wellenlänge verwendet werden.

Kontraindikation

KERA® CAST 3D ist kein Medizinprodukt. Es ist ausschließlich für den 3D-Druck von auszubrennenden und zu pressenden Objekten geeignet. Eisenbacher Dentalwaren haftet nicht für Schäden, welche durch eine fehlerhafte Anwendung des Resins entstehen können.

Anwendungshinweise:

Vorbereitung

- Beim Ver-/Bearbeiten empfehlen wir das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung (z.B. Handschuhe, Schutzbrille).
- Stellen Sie sicher, dass sich der 3D-Drucker in einem ordnungsgemäßen Zustand befindet und sich keine Verunreinigungen auf der Bauplattform, der Materialwanne oder der Belichtungseinheit befinden. Beachten Sie die jeweiligen Gebrauchsanweisungen zu dem verwendeten 3D-Drucker.
- Schütteln Sie die verschlossene Resinflasche vor Gebrauch ordentlich (mindestens 2 Minuten).
- Gießen Sie KERA® CAST 3D anschließend vorsichtig in die Materialwanne des 3D-Druckers.
- Sollte sich noch KERA® CAST 3D in der Materialwanne befinden, sollten Sie dieses mindestens 2 Minuten sorgfältig mit einem geeigneten Kunststoff- oder Silikonspatel durchmischen. Dabei ist darauf zu achten, dass kein Material über den Wannennrand läuft.
- Von einer Erwärmung des Materials durch den 3D-Drucker wird abgeraten.

3D-Druck

- Die optionalen Schichtstärken von KERA® CAST 3D betragen 0,025 mm bis 0,15 mm (empfohlene Schichtstärke: 0,05 mm).
- Wählen Sie die produktspezifischen Parametereinstellungen für KERA® CAST 3D für Ihren Druckprozess aus.
- Lassen Sie die gedruckten Objekte nach dem Ende des 3D-Druckprozesses 5 Minuten zum Abtropfen an der Bauplattform in Ihrem 3D-Drucker hängen.
- Schaben Sie das gedruckte Objekt anschließend mit einem geeigneten Werkzeug von der Bauplattform.
- Achten Sie darauf, dass die gedruckten Objekte vor der Nachbearbeitung keinem direkten Sonnenlicht ausgesetzt werden.

Reinigung

- Reinigen Sie die gedruckten Objekte mit Isopropanol (mind. 90 %) in einem dafür geeigneten Behälter. (Beachten Sie die Sicherheitshinweise und Entsorgungsempfehlung des Isopropanol-Herstellers.)
- Setzen Sie die gedruckten Objekte nicht länger als 4 bis 5 Minuten dem Isopropanol aus.

Trocknung

Trocknen Sie die gedruckten Objekte vorsichtig mit geringer Druckluft oder lassen Sie die Objekte mindestens 7 Minuten an der Luft trocknen.

Nachbelichtung (zwingend erforderlich)

2 x 400 Blitze im Otofash G171

2 x 6 Minuten in handelsüblichen Cure- and Wash-Anlagen

Gefahren- und Sicherheitshinweise

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.

Entsorgungshinweis

Die Entsorgung von flüssigem, in Isopropanol gebundenem oder teilweise ausgehärtetem Material ist gemäß den örtlichen / regionalen / nationalen und internationalen Vorschriften durchzuführen.

Lagerungsbedingungen

Das Material ist in einem dicht verschlossenen Behälter, an einem lichtgeschützten Ort, bei 18 °C bis 28 °C zu lagern. Die Flüssigkeit sowie der Behälter sollten nicht dem Sonnenlicht und nur kurz dem Tageslicht ausgesetzt werden, da sonst eine vorzeitige Aushärtung stattfinden kann.

Chargennummer / Haltbarkeitsdatum

Diese Angaben finden Sie auf der Verpackung. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums.

Die Informationen und Empfehlungen beruhen auf dem heute bekannten Stand der Wissenschaft und Technik und sind nach unserem Kenntnisstand und unseren Erfahrungen zum gegenwärtigen Zeitpunkt als korrekt anzusehen. Die vorliegende Version ersetzt alle früheren Versionen.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de

Stand / Status 02/2023 as

EN - Instruction for use KERA® CAST 3D

Intended use

KERA® CAST 3D is a light-curing resin for 3D printing of objects to be burnt out and pressed by means of the 3D printing technologies DLP or MSLA (LCD). KERA® CAST 3D can be used in 3D printers with 385 nm or 405 nm wavelength.

Contraindication

KERA® CAST 3D is not a medical device. It is only suitable for 3D printing of objects to be burnt out and pressed. Eisenbacher Dentalwaren is not liable for any damage that may result from incorrect use of the resin.

Processing instructions:

Preparation

- We recommend wearing personal protective equipment (e.g. gloves, safety goggles) when processing.
- Make sure that the 3D printer is in proper condition and that there is no contamination on the build platform, the material tray or the exposure unit. Observe the respective instructions for use for the 3D printer used.
- Shake the closed resin bottle properly (at least 2 minutes) before use.
- Then carefully pour KERA® CAST 3D into the material tray of the 3D printer.
- If there is still KERA® CAST 3D in the material tray, you should mix it thoroughly with a suitable plastic or silicone spatula for at least 2 minutes. Make sure that no material runs over the edge of the tray.
- Heating of the material by the 3D printer is not recommended.
- 3D printing
- The optional layer thicknesses of KERA® CAST 3D are 0.025 mm to 0.15 mm (recommended layer thickness: 0.05 mm).
- Select the product-specific parameter settings for KERA® CAST 3D for your printing process.
- After the end of the 3D printing process, let the printed objects hang on the build platform in your 3D printer for 5 minutes to drip off.
- Then scrape the printed object from the build platform using a suitable tool.
- Make sure that the printed objects are not exposed to direct sunlight before post-processing.

Cleaning

- Clean the printed objects with isopropanol (min. 90 %) in a suitable container. (Follow the safety instructions and disposal recommendations of the isopropanol manufacturer).
- Do not expose the printed objects to isopropanol for longer than 4 to 5 minutes.

Drying

- Dry the printed objects carefully with low pressure air or allow the objects to air dry for at least 7 minutes.

Post-exposure (mandatory)

2 x 400 flashes in Otofash G171

2 x 6 minutes in commercially available cure and wash equipment

Danger and safety information

Hazard statements: H302 Harmful if swallowed, H315 Causes skin irritation, H317 May cause allergic skin reactions, H318 Causes serious eye damage, H373 May cause damage to organs through prolonged or repeated exposure, H412 Harmful to aquatic organisms, with long lasting effects.

Precautionary statements: P101 If medical advice is needed, have product container or label at hand, P102 Keep out of reach of children, P280 Wear suitable protective clothing, gloves and eye/face protection, P305+P351+P338 IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses if possible. Continue to rinse, P310 Immediately call a POISON CENTRE/doctor, P501 Dispose of in accordance with local regulations.

Disposal advice

Dispose of liquid material bound in isopropanol or partially cured material in accordance with local / regional / national and international regulations.

Storage conditions

The material should be stored in a tightly closed container, in a place protected from light, at 18 °C to 28 °C. The liquid as well as the container should not be exposed to direct sunlight. The liquid as well as the container should not be exposed to sunlight and only briefly to daylight, otherwise premature curing may occur.

Batch number / expiry date

You will find this information on the packaging. Do not use the product after the expiry date.

Our information and recommendation are based on the state of the art in science and technology and has to be considered correct to the best of our knowledge and experience on this day. The above version shall replace any previous versions.

FR - Mode d'emploi KERA® CAST 3D

Usage prévu

KERA® CAST 3D est une résine photopolymérisable destinée à l'impression 3D d'objets à cuire et à presser à l'aide des technologies d'impression 3D DLP ou MSLA (LCD). KERA® CAST 3D peut être utilisé dans des imprimantes 3D avec une longueur d'onde de 385 nm ou 405 nm.

Contre-indication

KERA® CAST 3D n'est pas un produit médical. Il est exclusivement destiné à l'impression 3D d'objets à cuire et à presser. Eisenbacher Dentalwaren décline toute responsabilité pour les dommages qui pourraient résulter d'une mauvaise utilisation de la résine.

Conseils d'utilisation:

Préparation

- Lors de la transformation/du traitement, nous recommandons le port d'un équipement de protection personnel (p. ex. gants, lunettes de protection).
- Assurez-vous que l'imprimante 3D se trouve dans un état correct et qu'aucune impureté ne se trouve sur la plateforme de construction, le bac à matériau ou l'unité d'exposition. Respectez le mode d'emploi de l'imprimante 3D utilisée.
- Bien agiter la bouteille de résine fermée avant utilisation (au moins 2 minutes).
- Versez ensuite avec précaution KERA® CAST 3D dans le bac à matériau de l'imprimante 3D.
- S'il reste du KERA® CAST 3D dans le bac de matériau, il faut le mélanger soigneusement pendant au moins 2 minutes avec une spatule en plastique ou en silicone appropriée. Veiller à ce qu'aucun matériau ne déborde du bord du bac.
- Il est déconseillé de chauffer le matériau avec l'imprimante 3D.
- Impression 3D
- Les épaisseurs de couche optionnelles de KERA® CAST 3D vont de 0,025 mm à 0,15 mm (épaisseur de couche recommandée : 0,05 mm).
- Sélectionnez les réglages de paramètres spécifiques au produit pour KERA® CAST 3D pour votre processus d'impression.
- Une fois le processus d'impression 3D terminé, laissez les objets imprimés s'égoutter sur la plateforme de construction de votre imprimante 3D pendant 5 minutes.
- Grattez ensuite l'objet imprimé de la plateforme de construction à l'aide d'un outil approprié.
- Veillez à ne pas exposer les objets imprimés à la lumière directe du soleil avant de les retravailler.

Nettoyage

- Nettoyez les objets imprimés avec de l'isopropanol (au moins 90 %) dans un récipient approprié. (Respectez les consignes de sécurité et les recommandations d'élimination du fabricant d'isopropanol).
- N'exposez pas les objets imprimés à l'isopropanol pendant plus de 4 à 5 minutes.

Séchage

Séchez les objets imprimés avec précaution en utilisant peu d'air comprimé ou en laissant les objets sécher à l'air pendant au moins 7 minutes.

Post-exposition (obligatoire)

2 x 400 flashes dans l'Otofash G171

2 x 6 minutes dans des installations Cure- and Wash disponibles dans le commerce.

Indications de danger et de sécurité

Mentions de danger : H302 Nocif en cas d'ingestion, H315 Provoque une irritation cutanée, H317 Peut provoquer une réaction allergique cutanée, H318 Provoque des lésions oculaires graves, H373 Risque de lésions des organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée, H412 Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.

Conseils de sécurité : P101 Si un avis médical est requis, garder à disposition l'emballage ou l'étiquette, P102 Conserver hors de portée des enfants, P280 Porter un vêtement de protection approprié, des gants et un appareil de protection des yeux/du visage, P305+P351+P338 EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX : rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever si possible les lentilles de contact éventuellement présentes. Continuer à rincer, P310 Appeler immédiatement un CENTRE ANTIPOISON/médecin, P501 Éliminer conformément aux réglementations locales.

Conseil pour l'élimination

L'élimination du produit liquide lié à l'isopropanol ou partiellement durci doit être effectuée conformément aux réglementations locales / régionales / nationales et internationales.

Conditions de stockage

Le matériau doit être stocké dans un récipient hermétiquement fermé, dans un endroit à l'abri de la lumière, à une température comprise entre 18 °C et 28 °C. Le liquide ainsi que le récipient ne doivent pas être exposés au soleil et seulement brièvement à la lumière du jour, sinon un durcissement prématuré peut avoir lieu.

Numéro de lot / date de péremption

Vous trouverez ces informations sur l'emballage. N'utilisez pas le produit après la date de péremption.

Les informations et recommandations ci-dessus sont fondées sur l'état actuel de la science et de la technique, et sont considérées comme correctes selon l'état de nos connaissances et selon nos expériences à l'heure actuelle. La présente version remplace l'intégralité des informations fournies à une date antérieure.

