

Generative Resin GR-16 Xray

Verarbeitungsanleitung

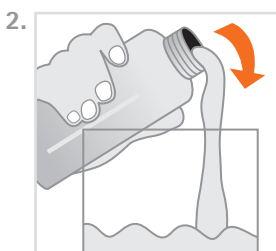
pro3dure medical GmbH

Am Burgberg 13
D - 58642 Iserlohn
Tel. +49 (0)2374 920050-0
Fax +49 (0)2374 920050-50
info@pro3dure.com
www.pro3dure.com



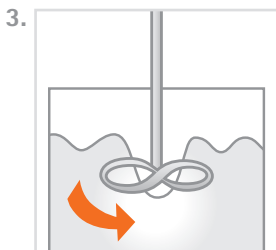
1. Produktbeschreibung

Das Generative Resin **GR-16 Xray** ist ein Material für 3D-Printer (SLA, DLP) mit Bestrahlungsquellen (≤ 405 nm) zur Herstellung von radioopaken Formteilen für dentale Scanschablonen. Die Formulierung von **GR-16 Xray** ist im Hinblick auf einen robusten Produktionsprozess optimiert und garantiert so eine konstant hohe Qualität. Das Harz **GR-16 Xray** kann in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden. Für die Nachhärtung des Materials wird empfohlen, das **CD-1** oder **CD-2** Hochleistungsbelichtungsgerät von pro3dure medical zu nutzen.



2. Verarbeitung

- **GR-16 Xray** Flaschen sollten vor der Benutzung gut aufgeschüttelt werden (Abb. 1).
- Stellen Sie sicher, das **GR-16 Xray** vor Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird.
- Gießen Sie **GR-16 Xray** vorsichtig in das vorgegebene Vat der Fertigungsanlage (Abb. 2).
- Entstandene Blasen können mit einem gereinigten Gegenstand oder Recoater-routine entfernt werden.
- Falls möglich, lagern Sie immer eine Flasche **GR-16 Xray** in Ihrer Produktionsanlage, um beim Nachfüllen Temperaturunterschiede zu vermeiden.
- Stellen Sie sicher, das **GR-16 Xray** in Ihrer Produktionsanlage auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird.
- Die Maschineneinstellungen für das Harz sind dem technischen Maschinendatenblatt zu entnehmen.
- Nach Beendigung des Bauprozesses, wird eine direkte Nachbearbeitung empfohlen. Kann dieses nicht gewährleistet werden, so belassen Sie die produzierten Objekte im flüssigen **GR-16 Xray** Harz.
- Nach dem Reinigen mit geeigneter Reinigungslösung (z. B. Isopropanol ≥ 97 % für ca. 5 Minuten im Ultraschallbecken), werden die generierten Objekte in einer geeigneten Polymerisationseinheit wie der pro3dure medical **CD-1** oder **CD-2**, für eine Dauer von 3-4 Minuten unter Schutzgasatmosphäre nachgehärtet.
- Die mit **GR-16 Xray** produzierten dentalen Formteile können auf herkömmliche Weise beschichtet und repariert werden.
- Sollten Verunreinigungen des Materials z. B. durch Bedienungsfehler vorliegen, kann das **GR-16 Xray** aufgrund seiner niedrigen Viskosität filtriert werden. Es wird empfohlen, den Behälter des Produktionssystems in regelmäßigen Abständen zu entnehmen, den Inhalt zu filtrieren und aufzurühren (Abb. 3). Um Blaseninschlüsse zu vermeiden, **GR-16 Xray** ca. 1 Stunde ruhen lassen.



Enthält: Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, radioopake Füller, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

3. Wichtig

- Um eine Beeinträchtigung der Materialqualität zu vermeiden, das flüssige Material keinesfalls Strahlung aussetzen.
- Abweichungen von dem aufgeführten Herstellungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften und Farbabweichungen des **GR-16 Xray** Materials führen.
- Beim Bearbeiten auf persönliche Schutzausrüstung achten.
- Vorsicht: Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden!
- Kontakt mit Haut und Augen vermeiden. Bei versehentlichem Kontakt mit ausreichend fließendem Wasser spülen, ggf. Arzt aufsuchen.
- Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder **GR-16 Xray** Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums.

**GR-16
Xray**

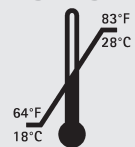
Sicherheitshinweis

Die pro3dure medical GmbH haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung des Materials hervorgerufen werden. Nur für die angegebene Zweckbestimmung durch geschultes Fachpersonal.

Produktbeschreibung:
photopolymerisierbares Harz zur Herstellung von radioopaken Formteilen für dentale Scanschablonen mittels 3D-Printern (SLA, DLP) mit Bestrahlungsquellen (≤ 405 nm).

Technische Daten:

- Farbe: weiß-opak
- Dichte: ca. 1.1 g/ml
- Viskosität (23 °C): ca. 1,7 Pa s
- Ausgehärtetes Material: (abhängig von Bestrahlungseinheit)
Härte: ca. 85 Shore D
- Lagerung:



Bestellinformationen:

Standard Packung:

1kg Fl.,
weiß-opak
Art.-Nr.: D1001401

Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe, die im Rahmen unserer Qualitätssicherung ermittelt wurden.