



Upcoming entrained bubbles get eliminated through a holding time of approx. 1 hour with FotoDent® model.

To avoid damage of material quality do not expose the liquid material to light under any circumstances. Variations from the described manufacturing process may lead to modified mechanical characteristics and colour variations of the FotoDent® model material.

Possible dangers

Please note the safety instructions for processing FotoDent® model.

Hazard statements: H317 May cause an allergic skin reaction. H412 Harmful to aquatic life with long lasting effects.

Precautionary statements: P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray. P273 Avoid release to the environment. P280 Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection. P305+P351+P338 IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. P333+P313 If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention. P501 Dispose of contents/container in accordance with local/regional/national/international regulations.

Contains: 1,4 Butanediol dimethacrylate, Diurethandimethacrylate, hydroxypropylmethacrylate, monoester with propane-1,2-diol, Diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl)phosphinoxide

Lot number / Expiry date

The lot number and the expiry date are indicated on each FotoDent® model packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after the expiry date.

Dreve Design Rev.041217-3915



Lieferform / Form of delivery

REF D35400
FotoDent® model 1,0 kg Flasche/bottle



Shake before use



Achtung Warning



18°C
64°F



28°C
82°F

Stand der Informationen / Date of information: 12.2017

FotoDent® model 385 nm / 405 nm

Gebrauchsanweisung / Directions for use



Dreve Dentamid GmbH
Max-Planck-Str. 31 • 59423 Unna/Germany
www.dreve.com/dentamid • dentamid@dreve.de



www.dreve.com/dentamid

Produktbeschreibung

FotoDent® model ist ein lichthärtender Kunststoff zur Herstellung von dentalen Arbeitsmodellen mittels 385 nm / 405 nm LED-basierter Stereolithographieverfahren. Zur Nachhärtung von FotoDent® model gefertigten Bauteilen werden die Lichthärtegeräte FotoDent® flash und PCU LED empfohlen, welche optimal auf den Produktionsprozess abgestimmt sind.

Verarbeitung

- Beim Verarbeiten von FotoDent® model empfehlen wir das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung, z. B. von geeigneten Handschuhen, Schutzbrille, etc.
- FotoDent® model-Behälter sollten ca. eine Stunde vor der Benutzung gut aufgeschüttelt werden.
- Gießen Sie FotoDent® model vorsichtig in den vorgegebenen Behälter der Produktionsanlage.
- Entfernen Sie eventuell entstandene Blasen mit einem gereinigten Gegenstand.
- Verarbeitungstemperaturen:
Rapid Shape Drucker: $23 \pm 3^\circ\text{C}$
Asiga Freeform Pro2 UV: $35 \pm 3^\circ\text{C}$
- Wählen Sie die produktspezifischen Parametereinstellungen für Ihren Prozess aus.
- Nach Beendigung des Bauprozesses wird eine direkte Nachbearbeitung empfohlen.
- Nach dem Hochfahren der Plattform wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Minuten empfohlen.
- Die mit flüssigem Kunststoff benetzten Bauteile lassen sich mit Isopropanol (97 %) bei einer Dauer von ca. 10 Minuten reinigen. Für eine besonders effektive Reinigung mit Isopropanol wird die Verwendung von Ex-geschützten Ultraschallanlagen empfohlen.
- Nachhärtung:
FotoDent® flash 12 Minuten + 1 Minute Gas-Vorströmzeit
PCU LED 8 Minuten bei 80 % Lichtleistung (Vakuum)
- Baubedingte Verunreinigung oder Bruch des Materials sowie Verunreinigung durch Bedienungsfehler lassen sich mit keinem Verfahren ausschließen. Aufgrund der niedrigen Viskosität ist es

jedoch möglich, FotoDent® model zu filtrieren. Es wird empfohlen, den Behälter der Produktionsanlage in regelmäßigen Abständen zu entnehmen, um den Inhalt zu homogenisieren und zu filtrieren. Entstandene Blasenansammlungen lassen sich durch eine Standzeit von ca. 1–2 Stunden bei FotoDent® model entfernen.

Um eine Beeinträchtigung der Materialqualität zu vermeiden, das flüssige Material keinesfalls dem Licht aussetzen. Abweichungen vom aufgeführten Herstellungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften und Farbabweichungen des FotoDent® model Materials führen.

Mögliche Gefahren

Beachten Sie bei der Benutzung von FotoDent® model das Sicherheitsdatenblatt.

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

Sicherheitshinweise: P261 Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden. P273 Freisetzung in die Umwelt vermeiden. P280 Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen. P305+P351+P338 BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. P333+P313 Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. P501 Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften.

Enthält: 1,4-Butandiolmethacrylat, Diurethandimethacrylat, Hydroxypropylmethacrylat, Monoester mit 1,2-Propandiol, Diphenyl (2,4,6-trimethylbenzoyl)phosphinoxid

Chargennummer / Haltbarkeitsdatum

Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder FotoDent® model Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums.

Product description

FotoDent® model is a light-curing resin for the production of dental models using 385 nm / 405 nm LED based stereolithography. For the post curing of FotoDent® model built parts, the light curing units FotoDent® flash and PCU LED are recommended, which are optimal balanced to the production process.

Processing

- During the application of FotoDent® model we recommend wearing personal protective equipment e. g. suitable gloves, safety goggles etc.
- FotoDent® model should be well shaken approx. 1 hour before use.
- Carefully pour FotoDent® model into the pre-determined container of the production unit.
- Remove all bubbles with a cleaned object.
- Processing temperature:
Rapid Shape printer: $23 \pm 3^\circ\text{C}$
Asiga Freeform Pro2 UV: $35 \pm 3^\circ\text{C}$
- Select the product specific parameter settings for your process.
- When the building process is finished a direct post treatment is recommended.
- After the platform is taken up a dripping off time of approx. 10 minutes is recommended.
- Resin coated parts get clean with isopropanol (97 %) within a time of about 10 minutes. For a particular effective cleaning with isopropanol the use of explosion-protected ultrasonic units is recommended.
- Post-curing:
FotoDent® flash 12 minutes + 1 minute gas pre-flow
PCU LED 8 minutes, 80 % light power (vacuum)
- Impurity due to the construction or a break of the material and impurity due to operation mistakes cannot be excluded. Thanks to the low viscosity however it is possible to filtrate FotoDent® model. It is recommended to regularly take out the container of the production unit, to homogenize and filtrate the content.