

When embedding FotoDent® cast, please note the manufacturer's data of the used embedding materials. To ensure that the resin combusts without any residue, a holding time of 60 minutes at 800–900 °C is recommended.

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® cast material.

Possible dangers

Please note the safety instructions for processing FotoDent® cast.

Hazard statements: H315 Causes skin irritation. H319 Causes serious eye irritation. H317 May cause an allergic skin reaction. H335 May cause respiratory irritation.

Precautionary statements: P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray. P280 Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection. P304+P340 IF INHALED: Remove person to fresh air and keep comfortable for breathing. P305+P351+P338 IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. P405 Store locked up. P501 Dispose of contents/container in accordance with local/regional/national/international regulations.

Contains: Diurethandimethacrylate, triethylene glycol dimethacrylate, phenyl bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphineoxide

Lot number / Expiry date

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

Lieferform / Form of delivery

REF D35100
FotoDent® cast 1,0 kg Flasche/bottle



Shake
before use



Achtung
Warning



Stand der Informationen / Date of information: 01.2018

Dreve Design Rev.090118-3913



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

Verarbeitung

- Beim Verarbeiten von FotoDent® cast empfehlen wir das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung, z. B. von geeigneten Handschuhen, Schutzbrille, etc.
- FotoDent® cast-Behälter sollten ca. eine Stunde vor der Benutzung gut aufgeschüttelt werden.
- Gießen Sie FotoDent® cast vorsichtig in den vorgegebenen Behälter der Produktionsanlage.
- Entfernen Sie eventuell entstandene Blasen mit einem gereinigten Gegenstand.
- Stellen Sie sicher, dass FotoDent® cast in Ihrer Produktionsanlage auf ca. 23 °C temperiert wird.
- 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:

PCU LED	6 Minuten bei 80 % Lichtleistung (Vakuum)
FotoDent® flash	8 Minuten + 1 Minute Gas-Vorströmzeit
- 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® cast zu filtrieren. Es wird empfohlen, den Behälter der Produktionsanlage in regelmäßigen Abständen

zu entnehmen, um den Inhalt zu homogenisieren und zu filtrieren. Entstandene Blaseneinschlüsse lassen sich durch eine Standzeit von ca. 1–2 Stunden bei FotoDent® cast entfernen.

Bitte beachten Sie beim Einbetten von FotoDent® cast die Herstellerangaben der verwendeten Einbettmassen. Damit der Kunststoff rückstandslos ausbrennt, wird eine Haltezeit von 60 Minuten bei 800–900 °C empfohlen.

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® cast Materials führen.

Mögliche Gefahren

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

Gefahrenhinweise: H315 Verursacht Hautreizungen. H319 Verursacht schwere Augenreizung. H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen. H335 Kann die Atemwege reizen.

Sicherheitshinweise: P261 Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden. P280 Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen. P304+P340 BEI EINATMEN: Die Person an die frische Luft bringen und für ungehinderte Atmung sorgen. P305+P351+P338 BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. P405 Unter Verschluss aufbewahren. P501 Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften.

Enthält: Diurethandimethacrylat, Triethylenglykoldimethacrylat, Phenyl-bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphinoxid

Chargennummer / Haltbarkeitsdatum

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

Intended use

FotoDent® cast is a light-curing resin for the production of cauterization profiles for casting technology using 385 nm/405 nm LED based stereolithography. For post curing of FotoDent® cast 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® cast we recommend wearing personal protective equipment e. g. suitable gloves, safety goggles etc.
- FotoDent® cast should be well shaken approx. 1 hour before use.
- Carefully pour FotoDent® cast into the pre-determined container of the production unit.
- Remove all bubbles with a cleaned object.
- Make sure that FotoDent® cast is tempered in your production unit up to approx. 23 °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:

PCU LED	6 minutes, 80 % light power (vacuum)
FotoDent® flash	8 minutes + 1 minute gas pre-flow
- 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® cast. It is recommended to regularly take out the container of the production unit, to homogenize and filtrate the content. Upcoming entrained bubbles get eliminated through a holding time of approx. 1 hour with FotoDent® cast.