

Vorwort

Die nachfolgende Gebrauchsanleitung ist für Zahnärzte und Zahntechniker vorgesehen, welche SHERAprint-cast als ausbrennfähigen lichthärtenden 3D-Druck Kunststoff nutzen. SHERAprint-cast ist ausschließlich für fachmännische Dentalarbeiten vorgesehen. Diese Gebrauchsanleitung gibt auch Sicherheits- und Entsorgungshinweise. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf digital.shera.de erhältlich. Bei weiteren Fragen zur Handhabung kontaktieren Sie bitte das SHERA Team. Beachten Sie auch die Informationen am Ende des Dokuments.

1. Einleitung

SHERAprint-cast ist ein Monomer auf Acrylester Basis für die Herstellung von Gussobjekten. Es ist für alle Arten von Gussobjekten geeignet.

2. Beschreibung und Resultate

SHERAprint-cast kann in allen 3D Druckern mit DLP-Verfahren verwendet werden. Wir empfehlen die Verwendung eines SHERAprint/SHERAeco-print 3D Druckers.

3. Hinweise

SHERAprint-cast sollte ausschließlich für Gussobjekte genutzt werden. Jegliche Missachtung der Gebrauchsanleitung kann die chemische und physische Qualität von SHERAprint-cast negativ beeinflussen. Im Falle von allergischen Reaktionen suchen Sie bitte einen Arzt auf.

4. Gefahr und Sicherheitsmaßnahmen (H&P Sätze)

Inhalation:

Reizt die Atemorgane. Beim Einatmen in hohen Konzentrationen Reizung der Atemwege, Schwindel, Kopfschmerzen und narkotische Wirkungen möglich.

Hautkontakt:

Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Reizung der Haut. Wiederholter und / oder längerer Kontakt kann Hautentzündungen hervorrufen.

Augenkontakt:

Eine hohe Dampfkonzentration kann zu Augenreizungen führen.

Verschlucken:

Niedrige orale Toxizität, aber Verschlucken kann zur Reizung des Magen-Darm-Traktes führen.

Arbeitsschutz:

Tragen Sie beim Arbeiten mit SHERAprint-cast Schutzkleidung. Schutzbrille und Nitril Handschuhe sind empfehlenswert. Informationen zur Nutzung des Produkts finden Sie im Sicherheitsdatenblatt, welches auf digital.shera.de erhältlich ist.

Gefahrsätze: H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

5. Lagerbedingungen, Haltbarkeitsdatum und Transport

Das Produkt trocken, lichtgeschützt in der Originalverpackung bei Raumtemperatur (vorzugsweise nicht über 25°C) lagern. Verpackung nach dem Gebrauch wieder verschließen. Das Haltbarkeitsdatum finden Sie auf dem Etikett. Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums können die Handhabung und die Produkteigenschaften des Produkts nicht mehr gewährleistet werden.

6. Anwendung SHERAprint-cast

Bis zum Aushärten empfehlen wir das Tragen von Nitril Handschuhen bei der Benutzung von SHERAprint-cast. Schütteln Sie das Produkt SHERAprint-cast vor der Benutzung in der Originalverpackung für ungefähr fünf Minuten. Bei unzureichendem Schütteln können Farbabweichungen auftreten, wie auch Fehler im Druckprozess, wodurch die Werkstoffkennwerte abweichen können.

Achten Sie darauf möglichst sauber zu arbeiten. Verschmutzte Behälter oder Maschinen können zu Verformungen und damit zu Fehlern bei dem gedruckten Objekt führen!

Füllen Sie das flüssige Material in die Materialwanne des 3D-Druckers. Schalten Sie den 3D-Drucker ein. Folgen Sie der Gebrauchsanweisung, die dem Drucker beiliegt. Sobald der Druckprozess beendet ist, nehmen Sie die Plattform aus der Maschine. Lockern Sie dazu die große schwarze Schraube auf der Oberseite der Plattform. Legen Sie die Platte mit der Seite der gedruckten Arbeiten nach oben auf ein Stück Papier oder Stoff. Die gedruckten Arbeiten können nun mit einem Spachtel von der Platte entfernt werden.

6.1 Reinigung

Die gedruckten Objekte werden in zwei Reinigungsschritten in einem Ultraschallbad in Behältern mit SHERAultra-p gesäubert.

Vorreinigung:

Reinigen Sie die gedruckten Objekte für 3 Minuten in SHERAultra-p um Überreste flüssigen Kunststoffes zu entfernen.

Hauptreinigung:

Reinigen Sie die gedruckten Objekte in frischem SHERAultra-p erneut für 2 Minuten.

Die beiden Reinigungsschritte sollten eine Gesamtzeit von 5 Minuten nicht überschreiten, da andernfalls Schäden am gedruckten Objekt entstehen können.

6.2 Nachbelichtung

Eine Nachbelichtung im Lichthärtegerät ist nicht notwendig.

7. Fertigstellung

Entfernen Sie jegliche Stützkonstruktionen und bearbeiten Sie die Arbeit wenn nötig nach herkömmlichen Methoden mit Dentalwerkzeugen. Unterschiede in den Farbabstufungen können auf Grund der Chargenproduktion des Rohstoffs und des Produktes oder durch unzureichendes Schütteln in der Originalverpackung vor dem Gebrauch auftreten.

8. Entsorgung

Das Produkt SHERAprint-cast ist in der polymerisierten Form nicht umweltschädlich. Restabfälle sind im flüssigen Zustand bei den Abfallsammelstellen zu entsorgen.

9. Reinigung

SHERAprint 3D-Druckmaterial sollte nicht mit chemischen Reinigern gereinigt werden.

10. Lieferumfang

Das Produkt SHERAprint-model ist in folgender Abpackung erhältlich:
1000 g

Zeichenerklärung auf dem Etikett

 Chargencode

 Hersteller



Von Sonnenlicht fernhalten



Gebrauchsanleitung beachten



Verwendbar bis

Gewährleistung

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG ist nach DIN EN ISO 13485 zertifiziert und garantiert für die Produkte, aufgrund eines aufwendigen Qualitätssicherungssystems, eine einwandfreie Qualität. Unsere Anwenderempfehlungen beruhen auf in unserem Versuchslabor ermittelten sog. Richtwerten. Diese Werte können nur garantiert werden, wenn die angegebenen Verfahrensschritte eingehalten werden. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da SHERA keinen Einfluß auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.