

Produktinformation
Product Information
Données du produit
Instrucciones de uso
Informazioni sul prodotto

IMPRIMO® LC Model

IMPRIMO® LC Splint

IMPRIMO® LC Impression

IMPRIMO® LC Cast

IMPRIMO® LC Denture

IMPRIMO® LC Gingiva

IMPRIMO® LC Temp

IMPRIMO® LC Temp It

IMPRIMO® LC IBT

IMPRIMO® LC Try-In

IMPRIMO® LC MJF

IMPRIMO® LC Model Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Model ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Dentalmodellen.

Optisch und haptisch bestechen die gedruckten Modelle durch ihre Nähe zum klassischen Gipsmodell. IMPRIMO® LC Model sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 10-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Model vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Model sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Dentalmodellen verwendet werden und ist nicht zur Platzierung im Mundraum geeignet.

IMPRIMO® LC Model ist ein Laborprodukt.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mit Hilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht ist zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen.

Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf

Bestandteile von IMPRIMO® LC Model kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Model. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.**Technische Angaben:**

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 0,7 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 108 MPa

Bruchdehnung: 5 %

Shorehärte: 85 D

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren, Farbstoffe und Pigmente.

IMPRIMO® LC Splint Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Splint ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von hochpräzisen Aufbisssschienen und Bohrschablonen. IMPRIMO® LC Splint ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Splint sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 25-100 μm eingesetzt werden. Eine Mindestwandstärke von 1,5 mm ist aus Gründen der Stabilität einzuhalten.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Splint vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Splint sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Aufbisssschienen und Bohrschablonen verwendet werden. IMPRIMO® LC Splint ist nicht für den Druck von Alignern geeignet.

IMPRIMO® LC Splint ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht ist zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 3 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt.

Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Splint kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Splint. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 0,7 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 93 MPa

Bruchdehnung: 10 %

Löslichkeit: 1,4 µg mm⁻³

Wasseraufnahme: 24 µg mm⁻³

Shorehärte: 80 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Akoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

CE 0044

IMPRIMO® LC Impression Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Impression ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von hochpräzisen individuellen Löffeln.

IMPRIMO® LC Impression ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Impression sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-300 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Impression vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Impression sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von individuellen Löffeln verwendet werden.

IMPRIMO® LC Impression ist ein Medizinprodukt der Klasse I.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomer-dämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile

von IMPRIMO® LC Impression kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Impression. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.**Technische Angaben:**

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 0,7 Pa s

Ausgehärtetes Material: (abhängig von Bestrahlungseinheit)

Biegefestigkeit: 84 MPa

Bruchdehnung: 10 %

Shorehärte: 80 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ, Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

IMPRIMO® LC Cast Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Cast ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur verzugsfreien Herstellung von Gusskörpern. Verarbeitung mit Standardeinbettmassen.

IMPRIMO® LC Cast sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 10-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Cast vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Cast sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Gusskörpern verwendet werden. IMPRIMO® LC Cast ist ein Laborprodukt.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Cast kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere

Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Cast. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 0,3 Pa s

Ausgehärtetes Material: (abhängig von Bestrahlungseinheit)

Biegefestigkeit: 86 MPa

Bruchdehnung: 5 %

Shorehärte: 85 D

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Urethandimethacrylate, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

IMPRIMO® LC Denture Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Denture ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Prothesenbasen.

IMPRIMO® LC Denture ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Denture sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Denture vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden. Intraoraler Kontakt mit nicht oder teilweise nicht ausgehärtetem Material muss ausgeschlossen werden.

Bei der digitalen Gestaltung des Druckobjektes müssen folgende Angaben berücksichtigt werden:

Kieferkamm lingual $\geq 2,5$ mm (Ober- / Unterkiefer)

Palatinal / Lingual $\geq 3,0$ mm (Oberkiefer) $\geq 2,5$ mm (Unterkiefer)

Vestibulär / Bukkal $\geq 2,5$ mm (Ober- / Unterkiefer)

Empfohlener Haftvermittler zur Fixierung von Prothesenzähnen (z.B. für selbst gedruckte Zähne mit IMPRIMO LC Temp It) in der Prothesenbasis ist VITA VIONIC® BOND. Ggf. kann das Aufrauen der Oberflächen notwendig sein. Die allgemein üblichen fachlichen Techniken und zahntechnischen Arbeitsschritte müssen bei der Herstellung des Zahnersatzes sorgfältig beachtet werden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Denture sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Prothesenbasen verwendet werden. IMPRIMO® LC Denture ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 10 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Abweichungen von dem beschriebenen Herstellungsverfahren oder den Lagerbedingungen können zu unterschiedlichen mechanischen und optischen Eigenschaften des Materials führen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomer-dämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Denture kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Denture. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht: Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers.

Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.**Technische Angaben:**

Viskosität: ca. 0,5 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 114 MPa

Bruchdehnung: 8 %

Löslichkeit: 0,41 µg mm⁻³

Wasseraufnahme: 25,8 µg mm⁻³

Shorehärte: 85 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält: funktionelle Methacrylharze, Initiatoren, Farbstoffe und Stabilisatoren.

CE 0044

IMPRIMO® LC Gingiva Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Gingiva ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Zahnfleischmasken.

IMPRIMO® LC Gingiva sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 25-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Gingiva vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Die dentalen Formteile können auf herkömmliche Weise beschichtet und repariert werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Gingiva sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Zahnfleischmasken verwendet werden.

IMPRIMO® LC Gingiva ist ein Laborprodukt.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Gingiva kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf

unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Gingiva. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 2,5 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Reißdehnung: 90%

Reißfestigkeit: 5 MPa

Shorehärte: 50 A

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Urethanmethacrylate, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

IMPRIMO® LC Temp Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Temp ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von temporären Frontzahnrestaurationen.

IMPRIMO® LC Temp ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Temp sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Temp vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Die temporären Restaurationen können durch lichthärtende Verbundwerkstoffe individualisiert werden. Die Reduktion der Restauration sollte 0,3 mm (Inzisal- und Vestibularbereich) nicht überschreiten. Bitte befolgen Sie die Anweisungen der Hersteller von lichthärtenden Verbundwerkstoffen. Zur Zementierung eignen sich gängige provisorische Zahnzemente (frei von Eugenol) und Klebstoffe. Die inneren Bereiche der Krone sollten durch Sandstrahlen oder andere üblicherweise verwendete Techniken konditioniert werden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Temp sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von temporären Frontzahnrestaurationen verwendet werden.

Es können Brücken mit maximal einem Pontic hergestellt werden. Dabei ist zu beachten, dass die Anschlussbereiche bei Frontzahnbrücken mind. 12 mm² und bei Seitenzahnbrücken mind. 14 mm² aufweisen. Mindestwandstärken sind okklusal 1,5mm (zentrale Fissur) und umlaufend 1mm. IMPRIMO® LC Temp ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 10 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als

Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Temp kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Temp. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Viskosität: ca. 1,5 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 113 MPa

Bruchdehnung: 4 %

Löslichkeit: 1,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Wasseraufnahme: 31,3 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Shorehärte: 80 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

funktionelle Methacrylharze und anorganische Füllstoffe mit Partikelgrößen von 0,4 bis 3 μm .

CE 0044

Sicherheitsdatenblatt: www.scheu-dental.com/service

IMPRIMO® LC Temp It Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Temp It ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Langzeitprovisorien wie Kronen, Brücken und Mock-Ups.

IMPRIMO® LC Temp It ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Temp It sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Temp It vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Die temporären Restaurationen können durch lichthärtende Verbundwerkstoffe individualisiert werden. Die Reduktion der Restauration sollte 0,3 mm (Inzisal- und Vestibularbereich) nicht überschreiten. Bitte befolgen Sie die Anweisungen der Hersteller von lichthärtenden Verbundwerkstoffen. Zur Zementierung eignen sich gängige provisorische Zahnzemente (frei von Eugenol) und Klebstoffe. Die inneren Bereiche der Krone sollten durch Sandstrahlen oder andere üblicherweise verwendete Techniken konditioniert werden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Temp It sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von temporären Kronen, Brücken und Mock-Ups verwendet werden.

Es können Brücken mit maximal einem Pontic hergestellt werden. Dabei ist zu beachten, dass die Anschlussbereiche bei Frontzahnbrücken mind. 12 mm² und bei Seitenzahnbrücken mind. 14 mm² aufweisen. Mindestwandstärken sind okklusal 1,5 mm (zentrale Fissur) und umlaufend 1mm.

IMPRIMO® LC Temp It ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt

10 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Temp It kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Temp It. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers.

Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Viskosität: ca. 3,5 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit 169 MPa

Bruchdehnung: 4 %

Löslichkeit: 1,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Wasseraufnahme: 31,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Shorehärte: 80 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

funktionelle Methacrylharze und anorganische Füllstoffe mit Partikelgrößen von 0,4 bis 3 μm .

CE 0044

Sicherheitsdatenblatt: www.scheu-dental.com/service

IMPRIMO® LC IBT Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC IBT ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Übertragungsmasken für die indirekte Klebetechnik.

IMPRIMO® LC IBT ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC IBT sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC IBT vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC IBT sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Übertragungsmasken für die indirekte Klebetechnik verwendet werden.

IMPRIMO® LC IBT ist ein Medizinprodukt der Klasse I.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 7 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen

kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC IBT kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC IBT. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers.

Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Dichte: 1,1g/ml

Viskosität: ca. 2,5 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Reißdehnung: 50%

Reißfestigkeit: 6,2MPa

Shorehärte: 40 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Urethanmethacrylate, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

IMPRIMO® LC Try-In Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Try-In ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von individuellen Funktionseinproben.

IMPRIMO® LC Try-In ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Try-In sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Try-In vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Die dentalen Formteile können auf herkömmliche Weise repariert werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Try-In sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von individuellen Funktionseinproben verwendet werden.

IMPRIMO® LC Try-In ist ein Medizinprodukt der Klasse I.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen

kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Try-In kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Try-In. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 0,7 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 91 MPa

Bruchdehnung: 8 %

Shorehärte: 80 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ, Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

IMPRIMO® LC MJF Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC MJF ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Apparaturen für die Mund-, Kiefer- und Gesichtschirurgie sowie Implantologie. Geeignet für die Plasma-, Autoklav-, Gamma- und Ethylenoxid-Sterilisation.

IMPRIMO® LC MJF ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC MJF sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 25-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC MJF vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC MJF sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Apparaturen für die Mund-, Kiefer- und Gesichtschirurgie und Implantologie verwendet werden.

IMPRIMO® LC MJF ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung.

Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC MJF kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC MJF. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.**Technische Angaben:**

Dichte: 1,1 g/ml

Viskosität: ca. 0,7 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 117 MPa

Bruchdehnung: 5 %

Löslichkeit: 0,51 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Wasseraufnahme: 19,9 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Shorehärte: 85 D

Biokompatibilität erfüllt (Hämokompatibilität; Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

C € 0044



SCHEU-DENTAL GmbH
www.scheu-dental.com

Am Burgberg 20
58642 Iserlohn · Germany

phone +49 2374 9288-0
fax +49 2374 9288-90

DE/GB/FR/ES/IT 5.000/01/21 G REF PM0289.01

