

**Gebrauchsanweisung  
Instructions for use**

# **Bloxx cast**

**Lichthärtender Kunststoff zur generativen  
Fertigung von ausbrennfähiger Objekte für das  
Gießverfahren**

**Light curing resin for generative production of  
burn-out objects for casting process**

**DLP system / 385 nm**



---

MEGADENTA Dentalprodukte GmbH, D-01454 Radeberg, Germany  
Telefon +49(0)3528 453-0, Fax +49(0)3528 453-21  
E-Mail: [info@megadenta.de](mailto:info@megadenta.de) [www.megadenta.de](http://www.megadenta.de)

# Gebrauchsanweisung

## 1. Bezeichnung und Beschreibung des Produktes

Bloxx cast - Lichthärtender Kunststoff zur generativen Fertigung von ausbrennfähigen Objekten im Gußverfahren für den Dental- und Schmuckbereich

Farbe: rot

## 2. Zusammensetzung

Mischung aus verschiedenen Kunststoffen auf Methacrylatebasis mit Photoinitiatoren und Stabilisatoren

## 3. Indikationen

Gußobjekten im Dental- und Schmuckbereich (rückstandslos ausbrennbar)

## 4. Kontraindikationen

Hautkontakt im unpolymerisierten Zustand vermeiden.

## 5. Nebenwirkungen

In Einzelfällen kann es zur Kontaktallergie mit unpolymerisierten Material kommen.

## 6. Wechselwirkungen

keine bekannt

## 7. Gefahrenhinweise



Sicherheitsdatenblätter beachten!

Bei der Verarbeitung von Methylmethacrylaten ist ein direkter Haut- und Augenkontakt zu vermeiden. (Persönliche Schutzausrüstung verwenden: Schutzhandschuhe / Augenschutz). Es ist für ausreichende Belüftung während der Verarbeitung zu sorgen. Dämpfe nicht einatmen.

## 8. Verarbeitung

Bloxx cast ist für die Verarbeitung in DLP-Drucksystemen mit einem Bereich von 385 nm optimiert.

### *Vorbereitende Arbeiten*

Das verschlossene Gebinde Bloxx cast bei Zimmertemperatur lagern.

### *Verarbeitungshinweise:*

- Schichtstärke 50 µm
- Lufteinschlüsse beim Einfüllen in die Materialwanne vermeiden
- Abtropfzeit nach dem Druck ca. 10 min
- Druckobjekte umgehend nachbearbeiten, um mögliche nachträgliche Verformungen zu vermeiden

### *Nachbearbeitung*

Druckobjekte vorsichtig von der Bauplattform lösen.

Support-Strukturen vor der Nachbelichtung vorsichtig und kraftfrei entfernen.

Reinigung: Im Ultraschallbad mit Isopropanol (Reinheit min. 98%)

- Vorreinigung: Druckobjekte 2 Minuten in einem mehrfach verwendbaren Isopropanol-Ultraschallbad vorreinigen.

Hinweis: Die Reinigungsleistung des Bades nimmt mit zunehmender Häufigkeit ab.

Bei verminderter Reinigungsleistung ist das Bad zu wechseln.

- Hauptreinigung: Anschließend sind die Druckobjekte weitere 2 Minuten in einem frischen Isopropanol-Ultraschallbad zu reinigen. Sollten sich nach der Hauptreinigung noch Harz-Rückstände auf dem Druckobjekt befinden, ist das Druckobjekt nochmals für max. 1 Minute in dem Isopropanol-Ultraschall-Bad zu reinigen.

Sind keine Harz-Rückstände mehr auf dem Druckobjekt zu erkennen, ist das Druckobjekt mittels Druckluft sorgfältig zu trocknen.

- *Nachbelichtung*

Die Nachbelichtung erfolgt im Xenonblitzlichtgerät Otofash G171 beidseitig mit je 2000 Blitzen pro Seite oder einem vergleichbaren Lichtgerät für Nachbelichtungen mit entsprechender Intensität. Eine Schutzgas-Atmosphäre wird empfohlen. Es ist darauf zu achten, dass sich die Druckobjekte nicht überlagern oder berühren, da ansonsten eine vollständige Nachpolymerisation nicht gegeben ist. Nach den ersten Belichtungsphase (2000 Blitze) ist eine Abkühlphase von mind. 2 Minuten bei geöffnetem Deckel abzuwarten. Eine unzureichende Abkühlung kann zu einer Verformung des Druckobjektes führen. Nach der Abkühlphase sind die Druckobjekte zu wenden und mit weiteren 2000 Blitzen zu belichten.

#### *-Weiterverarbeitung von Druckobjekten*

Nach der Nachbelichtung können die Druckobjekte mittels rotierender Instrumente bearbeitet werden. Anhaftende Materialrückstände gegebenenfalls mit Isopropanol entfernen. Verwenden Sie zur Herstellung der Gussform ausschließlich phosphatgebundene Einbettmassen. Bitte beachten Sie die Gebrauchsinformation der Einbettmassen-Hersteller.

### **9. Dauer der Haltbarkeit**

2 Jahre

### **10. Besondere Lager- und Aufbewahrungshinweise**

Lagertemperatur 15°C – 28°C

### **11. Darreichungsform und Packungsgröße**

Flüssigkeit 1.000 g

### **12. Entsorgung**

Nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Nicht in den Untergrund/Erdreich gelangen lassen. Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften. Kontaminierte Verpackungen sind wie der Stoff zu behandeln.

### **13. Zeitpunkt der Herausgabe der Information**

2020-01-31

### **14. Name und Anschrift der Firma**



MEGADENTA Dentalprodukte GmbH  
Carl-Eschebach-Str. 1A / D-01454 Radeberg, Germany

## **Instructions for use**

### **1. Product description**

Bloxx cast is a light curing resin for the generative production of burn-out objects for casting process, application for DLP printers with a 385 nm UV light source.

### **2. Composition**

Combination of acrylic resin (Methacrylate base) with Photoinitiators and stabilisators

### **3. Indication**

Generative production of burn-out objects for casting process in dental and jewelry

### **4. Contraindications**

Skin contact should be avoided in uncured acrylic resin.

### **5. Side effects**

In individual cases, contact allergy may occur.

### **6. Interactions**

Unknown.

### **7. Hazard Information**

Read Safety data sheets first!



Avoid skin contact when working with methyl methacrylates, direct skin and eye contact. (Use personal protective equipment: protective gloves / eye protection). If swallowed, seek medical advice immediately. Ensure adequate ventilation during processing. Do not inhale vapors.

## **8. Handling**

### ***Preparations***

Storage between 15°C-28°C, do not shake before using

### ***Processing***

Bloxx cast has been optimised for the DLP printing system. Following the printing process, the printed objects must be cleaned, dried and post-exposed with a light source, e.a. Otofash G171 xenon photoflash unit to guarantee the requisite product characteristics.

- layer thickness: 50 µm
- ensure the material is free of bubbles before printing process
- dripping time of approx. 10 minutes once printing recommended
- finish the printed objects without delay so as to avoid distortion of their shape and guarantee the required precision

### **Post-processing:**

#### *- Cleaning*

We recommend a solvent-resistant cleaning mat for cleaning. Detach the printed objects carefully from the building platform. Cleaning should be performed with Isopropanol ( $\geq 98\%$  purity) in an unheated ultrasound bath. The operating instructions from the manufacturers must be observed and followed. The printed objects should be cleaned in two stages.

(1) Pre-cleaning: Pre-clean the printed object for 2 minutes in a reusable Isopropanol ultrasound bath. Note: The bath's cleaning efficacy decreases the more it is used. If the cleaning performance deteriorates, the bath should be replaced.

(2) Main cleaning process: Then clean the printed objects for a further 2 minutes in a fresh Isopropanol ultrasound bath. Should there still be resin residue on the printed object after the main cleaning process, the printed object can be cleaned again for max. 1 minute in the Isopropanol.

#### *- Finishing*

Remove and sand the support structures carefully using a rotary instrument and without exerting pressure prior to the post-exposure. If no more resin residues are visible on the printed object, the printed object should be dried carefully using compressed air.

#### *- Post-exposure*

The post-exposure is performed twice with an Otofash G171 xenon photoflash unit with 2,000 flashes each site or a similar light source, protective gas atmosphere is recommended. Following the first 2,000 flashes, allow a cooling-off period of at least 2 minutes with the lid open. Insufficient cooling can distort the shape of the printed object. Once the cooling-off period has elapsed, the printed objects should be turned and light-cured with a further 2,000 flashes.

Embedding and casting: Please use phosphate-bonded bedding compounds for production of casting mould only. Follow the instruction for use of the bedding compound and device manufactures.

## **9. Shelf life**

2 years

## **10. Precaution and storage**

Storage between 15°C and 28 °C

## **11. Delivery units**

Liquid: 1000 g shade: red

## **12. Waste treatment**

Do not allow to enter into surface water or drains. Do not allow to enter into soil/subsoil. Dispose of waste according to applicable legislation. Handle contaminated packages in the same way as the substance itself.

**13. Date information prepared**

*2020-01-31*

**14. Manufacturer address**



MEGADENTA Dentalprodukte GmbH  
Carl-Eschebach-Str. 1A / D-01454 Radeberg, Germany

---

*1100 0120 541*