

**Gebrauchsanweisung
Instructions for use**

Bloxx model

**Lichthärtender Kunststoff zur generativen
Fertigung von dentalen Modellen
Light curing resin for generative production of
dental models**

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 www.megadenta.de

Gebrauchsanweisung

1. Bezeichnung und Beschreibung des Produktes

Bloxx model - Lichthärtender Kunststoff zur generativen Fertigung von dentalen Modellen
Farbe: beige

2. Zusammensetzung

Mischung aus verschiedenen Kunststoffen auf Methacrylatebasis mit Photoinitiatoren, Stabilisatoren und Füllkörpern

3. Indikationen

Dentale Arbeits- und Präsentationsmodelle

4. Kontraindikationen

Hautkontakt im unpolymerisierten Zustand vermeiden.

5. Nebenwirkungen

In Einzelfällen kann es zu Kontaktallergie bei unpolymerisiertem Material kommen.

6. Wechselwirkungen

keine bekannt

7. Gefahrenhinweise

Sicherheitsdatenblätter beachten!



Bei der Verarbeitung von Methacrylaten 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 model ist für die Verarbeitung in DLP-Drucksystemen mit einem Bereich von 385 nm optimiert.

Vorbereitende Arbeiten

Vor Gebrauch das verschlossene Gebinde Bloxx model kräftig schütteln und bei Zimmertemperatur lagern.

Verarbeitungshinweise:

- Schichtstärke 50 µm
- Lufteinschlüsse beim Einfüllen in die Materialwanne vermeiden
- empfohlene Wandstärke bei einer Hohlstellung des Materials: 3 mm
- Präzisionsmodelle liegend, Modelstümpfe stehend auf der Bauplattform positionieren.
- Antagonist-Modelle können stehend positioniert werden
- 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 mit 2 x 2000 Blitzen 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 der 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.

-Ausarbeitung von Druckobjekten

Nach der Nachbelichtung können die Druckobjekte mittels rotierender Instrumente bearbeitet werden. Anhaftende Materialrückstände gegebenenfalls mit Isopropanol entfernen.

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 model is a light curing acrylic resin for the generative production of dental models for DLP printers with a 385 nm UV light source.

2. Composition

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

3. Indication

Generative production of dental working and presentation models

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, shake well before using

Processing

Bloxx model 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
- recommended wall thickness if the model is not filled: 3 mm
- for precision work, place models horizontally and cores vertically on the building platform
- for more efficient printing, deep drawn and antagonist models can be positioned vertically on the building platform.
- 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 with an Otofash G171 xenon photoflash unit with 2 x 2,000 flashes 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.

9. Shelf life

2 years

10. Precaution and storage

Storage between 15°C and 28 °C

11. Delivery units

Liquid: 1000 g shade: beige

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 and address



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

1100 0120 540