

MODEL

UCAN
PRINT

Instructions for use
Gebrauchsanweisung

UCAN PRINT MODEL

Light-curable polymerizable resin
for production of dental models

Lichthärtender polymerisierbarer
Kunststoff für Herstellung von
orthodontischen Dentalmodellen

Herstellungsprozess / Manufacturing Process

1.



2.



3.



4.



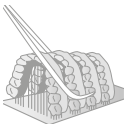
5.



6.



7.



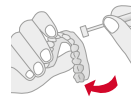
8.



9.



10.



Inhaltsverzeichnis / Contents

DE	Gebrauchsanweisung	4
GB/US	Instructions for use	8
FR	Mode d'emploi	12
IT	Istruzioni per l'uso	16
ES	Instrucciones de uso	20
NL	Gebruiksaanwijzing	24

UCAN PRINT MODEL

1. Zweckbestimmung / Indikation

Lichthärtender polymerisierbarer Kunststoff, der für die Verwendung in Verbindung mit extraoralen Lichthärtungsgeräten vorgesehen ist. Für die Herstellung von orthodontischen Dentalmodellen indiziert.

2. Physikalische Eigenschaften*

Biegespannung MPa (ISO 178)**: ≥ 80

Biegemodul MPa (ISO 178)**: ≥ 1600

Biegedehnung (bei Bruch) MPa (ISO 178)**: 10 %

Shore-Härte D (ISO 48-4)**: 80 ± 5

Viskosität Pas (23 °C)/(DIN 53019-1): 1

3. Bestellinformationen

1 kg: $\lambda \leq 405$ nm

ivory

REF: 768484

4. Kontraindikationen

UCAN PRINT MODEL ist für die Anwendung am Patienten kontraindiziert (UCAN PRINT MODEL ist ausschliesslich ein Laborprodukt).

5. Vorgesehener Anwender

Zahnarzt/-ärztin, Zahntechniker/-in

6. Anforderungen

Software - Informationen erhältlich von:

exocad GmbH, Julius-Reiber-Strasse 37, 64293 Darmstadt, Germany

Hardware (3D Printing) - Informationen erhältlich von:

ASIGA, 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Hardware (Post Curing) - Informationen erhältlich von:

pro3dure medical (CD-1, CD-2), Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Germany

Zusätzliche Angaben auf www.candulor.com.

* Diese Daten stammen aus Messungen einer repräsentativen Probe, die im Rahmen unserer Qualitätssicherung ermittelt wurden.

** Gemäss internen Design- und Anforderungsspezifikationen

*** in Anlehnung an ...

**** nicht anwendbar

7. Material

UCAN PRINT MODEL besteht aus funktionellen (Meth)acrylatharzen, Initiatoren, Farbstoffen und Stabilisatoren.

8. Geometrische Vorgaben

Gemäss den Konstruktionsspezifikationen der jeweiligen CAD-Software.

9. Material-Parameter

Strahlungstiefe durch die Belichtungszeit steuerbar

50 μm

100 μm

10. Herstellungsprozess (Abb. 1-10)

1. Daten vorbereiten (CAD & Bau-Vorbereitung).
2. Wählen Sie die Prozessparameter aus (Build-Style usw.).
3. Übertragen Sie die vorbereiteten Daten auf den 3D-Drucker.
4. 3D-Druck vorbereiten – Flasche schütteln.
5. Füllen Sie den Harztank des 3D-Druckers.
6. Bauen Sie die Teile.
7. Teile reinigen (mit IPA $\geq 97\%$ oder einem gleichwertigen Reinigungsmittel) ca. 4 Min. in einem Ultraschallbad oder einem gleichwertigen Gerät – Vorreinigung empfohlen.
8. Teile trocknen, bis keine Rückstände von IPA oder einem gleichwertigen Reinigungsmittel mehr vorhanden sind.
9. Nachhärtung (4 Min.): inerte Atmosphäre empfohlen (geeignete Lichthärtungsgeräte verwenden).
10. Teile fertigstellen.

11. Finalisierung

Je nach den weiteren Verwendungszwecken (z. B. Isolierung, Ausblendung usw.).

12. Hinweis

Befolgen Sie die Anweisungen des Softwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen und Konstruktionsempfehlungen. Befolgen Sie die Anweisungen des Hardwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen/Druck- und Nachhärtungsempfehlungen. Um nachteilige Auswirkungen auf die Materialqualität zu vermeiden, setzen Sie das flüssige Material unter keinen Umständen einer Bestrahlung aus. Abweichungen von den beschriebenen Herstellungsverfahren oder Lagerbedingungen können zu abweichenden mechanischen und optischen Eigenschaften des Materials führen.

Achtung: Die Chargennummer und das Mindesthaltbarkeitsdatum sind auf jeder Verpackung des Materials angegeben. Bei Reklamationen geben Sie bitte immer die Chargennummer des Produkts an. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums. Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Kontaminierte Arbeitskleidung nicht ausserhalb des Arbeitsplatzes tragen. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen.

BEI KONTAKT MIT DER HAUT: Mit viel Wasser und Seife waschen. BEI EINATMEN: Die Person an die frische Luft bringen und für ungehinderte Atmung sorgen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Bei Hautreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Bei anhaltender Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Kontaminierte Kleidung ausziehen und vor erneutem Tragen waschen. An einem gut belüfteten Ort aufbewahren. Behälter dicht verschlossen halten. Unter Verschluss aufbewahren.

13. Gefahrenhinweise

Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Atemwege reizen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

UCAN PRINT MODEL

1. Intended use / Indication

Light-curable polymerizable resin intended to be used in conjunction with extra-oral curing light equipment for the fabrication, by additive manufacturing, of dental appliances. Indicated for the production of dental models.

2. Physical properties*

Flexural stress MPa (ISO 178)**: ≥ 80

Bending module MPa (ISO 178)**: ≥ 1600

Flexural strain (at break) MPa (ISO 178)**: 10 %

Shore hardness D (ISO 48-4)**: 80 ± 5

Viscosity Pas (23 °C)/(DIN 53019-1): 1

3. Ordering information

1 kg: $\lambda \leq 405$ nm

ivory

REF: 768484

4. Contraindication

UCAN PRINT MODEL is contraindicated for any use on patients (UCAN PRINT MODEL is only a laboratory product).

5. Intended Users

Dentist, dental technicians

6. Requirements

Software - information available from:

exocad GmbH, Julius-Reiber-Strasse 37, 64293 Darmstadt, Germany

Hardware (3D Printing) - information available from:

ASIGA, 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Hardware (Post Curing) - information available from:

pro3dure medical (CD-1, CD-2), Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Germany

Additional specifications on www.candulor.com.

* These data come from measurements of a representative sample that was determined as part of our quality assurance.

** According to internal design and requirements specifications on the basis of ...

*** not applicable

7. Material

UCAN PRINT MODEL consists of functional (meth)acrylic resins, initiators, dyes and stabilisers.

8. Geometric presetting

According to the design specifications of the applicable CAD software.

9. Material parameters

Radiation penetration depth controllable by exposure time:

50 µm

100 µm

10. Manufacturing process (fig. 1-10)

1. Prepare data (CAD & build preparation).
2. Choose process parameters (build style, etc.).
3. Transfer prepared data to 3D printing device.
4. Prepare 3D printing – shake bottle.
5. Fill resin tank of 3D printing device.
6. Build the parts.
7. Clean parts (with IPA $\geq 97\%$ or equivalent cleaning agent) approx. 4 min. in an ultrasonic bath or equivalent device – precleaning recommended.
8. Dry parts, until there are no residues of IPA or equivalent cleaning agent.
9. Post curing (4 min.): inert atmosphere recommended (use adequate light curing device).
10. Finish parts.

11. Finishing processes

According to the further uses (e.g. insulating, blocking out, etc.).

12. Notice

Please follow the instructions provided by the software manufacturer in terms of parameter settings and design recommendations. Please follow the instructions provided by the hardware manufacturer in terms of parameter settings/printing & post curing recommendations. To avoid detrimental effects on material quality do not expose the liquid material to irradiation under any circumstances. Deviations from the described manufacturing processes or storing conditions may lead to different mechanical and optical properties of the material.

Caution: The lot number and the best before date are indicated on each packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after expiry of the best before date. Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray. Use only outdoors or in a well-ventilated area. Contaminated work clothing should not be allowed out of the workplace. Avoid release to the environment. Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection.

IF ON SKIN: Wash with plenty of soap and water. IF INHALED: Remove person to fresh air and keep comfortable for breathing. IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. If skin irritation occurs: Get medical advice/attention. If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention. If eye irritation persists: Get medical advice/attention. Take off contaminated clothing and wash it before reuse. Store in a well-ventilated place. Keep container tightly closed. Store locked up.

13. Hazard statements

Causes skin irritation. May cause an allergic skin reaction. Causes serious eye irritation. May cause respiratory irritation. Harmful to aquatic life with long lasting effects.

UCAN PRINT MODEL

1. Utilisation prévue / Indication

Matériau synthétique photopolymérisable, prévu pour une utilisation associée aux photopolymérisateurs extra-oraux. Indiqué pour la production des modèles dentaire orthodontiques.

2. Propriétés physiques*

Contrainte de flexion MPa (ISO 178)** : ≥ 80

Module de pliage MPa (ISO 178)** : ≥ 1600

Déformation en flexion (à la rupture) MPa (ISO 178)** : 10 %

Dureté Shore D (ISO 48-4)** : 80 ± 5

Viscosité Pas (23 °C)/(DIN 53019-1) : 1

3. Informations de commande

1 kg: $\lambda \leq 405 \text{ nm}$

ivory

REF : 768484

4. Contre-indications

UCAN PRINT MODEL est contre-indiqué pour toute utilisation sur des patients (le UCAN PRINT MODEL est uniquement un produit de laboratoire).

5. Utilisateurs visés

Dentistes, prothésistes dentaires

6. Exigences

Logiciel – Informations disponibles auprès de :

exocad GmbH, Julius-Reiber-Strasse 37, 64293 Darmstadt, Germany

Matériel (impression 3D) – Informations disponibles auprès de :

ASIGA, 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Matériel (post-traitement) – Informations disponibles auprès de :

pro3dure medical (CD-1, CD-2), Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Germany

Spécifications supplémentaires sur www.candulor.com.

* Ces données proviennent des mesures d'un représentant échantillon qui a été déterminé dans le cadre de notre assurance qualité.

** Selon la conception interne et les spécifications des exigences

*** s'inspirant de ...

**** non applicable

7. Matériaux

UCAN PRINT MODEL est composé de résines (méth)acrylates fonctionnelles, d'initiateurs, de colorants et de stabilisateurs.

8. Préréglage géométrique

Selon les spécifications de conception du logiciel de CAO applicable.

9. Paramètres matériels

Profondeur de pénétration des rayonnements contrôlable selon le temps d'exposition

50 µm

100 µm

10. Processus de fabrication (Fig. 1 à 10)

1. Préparer les données (CAD et préparation de la construction).
2. Sélectionner les paramètres du processus (modèle de construction, etc.).
3. Transmettre à l'imprimante 3D les données préparées.
4. Préparer l'impression 3D – Secouer le flacon.
5. Remplir le réservoir de résine de l'imprimante 3D.
6. Construire les pièces.
7. Nettoyer les pièces (avec de l'IPA $\geq 97\%$ ou un nettoyant équivalent) pendant 4 min. env. en bain à ultrasons ou dans un appareil équivalent – nettoyage préalable recommandé.
8. Sécher les pièces, jusqu'à élimination complète de l'IPA ou du nettoyant équivalent.
9. Post-durcissement (4 min.) : atmosphère inerte recommandée (utiliser des photopolymérisateurs appropriés).
10. Terminer les pièces.

11. Finalisation

Selon les autres utilisations (par exemple isolation occultation, etc.).

12. Avis

Suivre les instructions de l'éditeur du logiciel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à la conception. Suivre les instructions du fabricant du matériel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à l'impression et au post-traitement. Pour éviter toute dégradation de la qualité des matériaux, ne jamais exposer le matériau liquide à des rayonnements. Tout écart par rapport aux processus de fabrication ou aux conditions de stockage décrits peut altérer les propriétés mécaniques et optiques des matériaux.

Attention : Le numéro de lot et la date de péremption sont indiqués sur chaque emballage de matériau. Toujours indiquer le numéro de lot du produit en cas de réclamation. Ne pas utiliser le produit une fois la date de péremption dépassée. Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols. Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé. Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail. Éviter le rejet dans l'environnement. Porter des gants de protection/ des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.

EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU : laver abondamment à l'eau et au savon. EN CAS D'INHALATION : transporter la personne à l'extérieur et la maintenir dans une position où elle peut confortablement respirer. EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX : rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. En cas d'irritation cutanée : consulter un médecin. En cas d'irritation ou d'éruption cutanée : consulter un médecin. Si l'irritation oculaire persiste : consulter un médecin. Enlever les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation. Stocker dans un endroit bien ventilé. Maintenir le récipient fermé de manière étanche. Garder sous clef.

13. Dangers

Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut irriter les voies respiratoires. Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.

UCAN PRINT MODEL

1. Destinazione d'uso / Indicazione

Resina fotopolimerizzabile adatta per essere impiegata in combinazione con dispositivi di fotopolimerizzazione extraorale. Indicata per la produzione di modelli dentali ortodontici.

2. Proprietà fisiche*

Sollecitazione a flessione MPa (ISO 178)**: ≥ 80

Modulo di piegatura MPa (ISO 178)**: ≥ 1600

Deformazione a flessione (a rottura) MPa (ISO 178)**: 10 %

Durezza Shore D (ISO 48-4)**: 80 ± 5

Viscosità Pas (23 °C)/(DIN 53019-1) : 1

3. Informazioni sull'ordine

1 kg: $\lambda \leq 405$ nm

ivory

REF: 768484

4. Controindicazioni

UCAN PRINT MODEL è controindicato per qualsiasi uso sui pazienti (UCAN PRINT MODEL è esclusivamente un prodotto di laboratorio).

5. Utenti previsti

Odontoiatri, odontotecnici

6. Requisiti

Software - Per informazioni rivolgersi a:

exocad GmbH, Julius-Reiber-Strasse 37, 64293 Darmstadt, Germany

Hardware (stampa 3D) - Per informazioni rivolgersi a:

ASIGA, 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Hardware (post-polimerizzazione) - Per informazioni rivolgersi a:

pro3dure medical (CD-1, CD-2), Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Germany

Ulteriori specifiche su www.candulor.com.

* Questi dati provengono dalle misurazioni di un rappresentante campione che è stato determinato nell'ambito della nostra garanzia di qualità.

** Secondo la progettazione interna e le specifiche dei requisiti

*** sulla base di ...

**** non applicabile

7. Materiali

UCAN PRINT MODEL è costituito da resine (met)acriliche funzionali, iniziatori, coloranti e stabilizzanti.

8. Preimpostazioni geometriche

In base alle specifiche di progettazione del software CAD applicabile.

9. Parametri materiale

Profondità di penetrazione delle radiazioni controllabile tramite tempo di esposizione

50 µm

100 µm

10. Processo di fabbricazione (Fig. 1-10)

1. Preparare i dati (CAD e preparazione della struttura).
2. Scegliere i parametri di processo (design della struttura ecc.).
3. Trasferire i dati preparati al dispositivo di stampa 3D.
4. Preparare la stampa 3D; agitare il flacone.
5. Riempire il serbatoio della resina del dispositivo di stampa 3D.
6. Costruire i componenti.
7. Pulire i componenti (con alcool isopropilico $\geq 97\%$ o un detergente equivalente) per circa 4 min. in un bagno a ultrasuoni o in un dispositivo equivalente; è consigliata una pulizia preliminare.
8. Asciugare i componenti, fino alla totale eliminazione dei residui di alcool isopropilico o con un detergente equivalente.
9. Post-polimerizzazione (4 min.): atmosfera inerte consigliata (utilizzare un dispositivo di fotopolimerizzazione adeguato).
10. Rifinire i componenti.

11. Finalizzazione

In base agli ulteriori utilizzi (ad es. isolamento, blocco, ecc.).

12. Avviso

Seguire le istruzioni fornite dal produttore del software per quanto riguarda le impostazioni dei parametri e le raccomandazioni di progettazione. Seguire le istruzioni fornite dal produttore dell'hardware per quanto riguarda le impostazioni dei parametri/raccomandazioni per la stampa e la post-polimerizzazione. Per evitare effetti dannosi sulla qualità del materiale, non esporre il materiale liquido a irradiazione in nessun caso. Eventuali deviazioni dai processi di fabbricazione o dalle condizioni di conservazione descritte possono portare a variazioni delle proprietà meccaniche e ottiche del materiale.

Attenzione: Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati su ogni confezione del materiale. In caso di reclami si prega di indicare sempre il numero di lotto del dispositivo. Non utilizzare il prodotto oltre la data di scadenza. Evitare di respirare la polvere/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol. Utilizzare soltanto all'aperto o in luogo ben ventilato. Gli indumenti da lavoro contaminati non devono essere portati fuori dal luogo di lavoro. Non disperdere nell'ambiente. Indossare guanti/indumenti protettivi/Proteggere gli occhi/il viso.

IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE: lavare abbondantemente con acqua e sapone. IN CASO DI INALAZIONE: trasportare l'infortunato all'aria aperta e mantenerlo a riposo in posizione che favorisca la respirazione. IN CASO DI CONTATTO CON GLI OCCHI: sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare. In caso di irritazione della pelle: consultare un medico. In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico. Se l'irritazione degli occhi persiste, consultare un medico. Togliere tutti gli indumenti contaminati e lavarli prima di indossarli nuovamente. Tenere il recipiente ben chiuso e in luogo ben ventilato. Conservare sotto chiave.

13. Indicazioni di pericolo

Provoca irritazione cutanea. Può provocare una reazione allergica cutanea. Provoca grave irritazione oculare. Può irritare le vie respiratorie. Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.

UCAN PRINT MODEL

1. Finalidad prevista / Indicación

Resina fotopolimerizable destinada a ser utilizada en combinación con equipos de fotopolimerización extraoral. Indicada para la producción de modelos dentales de ortodoncia.

2. Propiedades físicas*

Tensión de flexión MPa (ISO 178)**: ≥ 80

Módulo de flexión MPa (ISO 178)**: ≥ 1600

Deformación en flexión (a la rotura) MPa (ISO 178)**: 10 %

Dureza Shore D (ISO 48-4)**: 80 ± 5

Viscosidad Pas (23 °C)/(DIN 53019-1) : 1

3. Información sobre pedidos

1 kg: $\lambda \leq 405$ nm

ivory

REF: 768484

4. Contraindicación

UCAN PRINT MODEL está contraindicado para cualquier uso en pacientes (UCAN PRINT MODEL es únicamente un producto de laboratorio).

5. Usuarios previstos

Odontólogos, protésicos dentales

6. Requisitos

Software - Información proporcionada por:

exocad GmbH, Julius-Reiber-Strasse 37, 64293 Darmstadt, Germany

Hardware (impresión 3D) - Información proporcionada por:

ASIGA, 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Hardware (postpolimerización) - Información proporcionada por:

pro3dure medical (CD-1, CD-2), Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Germany

Especificaciones adicionales en www.candulor.com.

* Estos datos provienen de mediciones de una representante muestra que se determinó como parte de nuestra garantía de calidad.

** Según especificaciones de diseño y requisitos internos

*** basado en ...

**** no aplicable

7. Material

UCAN PRINT MODEL se compone de resinas funcionales de (met)acrilato, iniciadores, colorantes y estabilizadores.

8. Predeterminación geométrica

Según las especificaciones de diseño del software CAD aplicable.

9. Parámetros de los materiales

Profundidad de la penetración de la radiación controlada por el tiempo de exposición

50 μm

100 μm

10. Proceso de fabricación (fig. 1-10)

1. Prepare los datos (CAD y preparación de la fabricación).
2. Seleccione los parámetros del proceso (build style, etc.).
3. Transfiera los datos preparados a la impresora 3D.
4. Prepare la impresión 3D - Agite la botella.
5. Llene el depósito de resina de la impresora 3D.
6. Fabrique las piezas.
7. Limpie las piezas (con IPA $\geq 97\%$ o con un producto de limpieza equivalente) aprox. 4 min. en un baño de ultrasonidos o en un equipo equivalente - se recomienda prelimpieza.
8. Seque las piezas, hasta que ya no queden restos de IPA o del producto de limpieza equivalente.
9. Postcurado (4 min.): se recomienda atmósfera inerte (emplee equipos de fotopolimerización adecuados).
10. Proceda al acabado de las piezas.

11. Finalización

Según los usos posteriores (por ejemplo aislamiento, bloqueo, etc.).

12. Aviso

Siga las instrucciones del fabricante del software en cuanto a la configuración de los parámetros y las recomendaciones de diseño. Siga las instrucciones del fabricante del hardware en cuanto a la configuración de los parámetros y, las recomendaciones de impresión y pospolimerización. Para evitar efectos perjudiciales en la calidad del material, no exponga el material líquido a la radiación bajo ninguna circunstancia. Toda modificación respecto de los procesos de fabricación o las condiciones de almacenamiento especificados puede alterar las propiedades mecánicas y ópticas del material.

Precaución: El número de lote y la fecha de caducidad están indicados en cada envase del material. En caso de reclamación, indique siempre el número de lote del producto. No utilice el producto una vez vencida la fecha de caducidad. Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol. Utilizar únicamente en exteriores o en un lugar bien ventilado. Las prendas de trabajo contaminadas no podrán sacarse del lugar de trabajo. Evitar su liberación al medio ambiente. Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección.

EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con agua y jabón abundantes. EN CASO DE INHALACIÓN: Transportar a la persona al aire libre y mantenerla en una posición que le facilite la respiración. EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, si lleva y resulta fácil. Seguir aclarando. En caso de irritación cutánea: Consultar a un médico. En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico. Si persiste la irritación ocular: Consultar a un médico. Quitar las prendas contaminadas y lavarlas antes de volver a usarlas. Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantener el recipiente cerrado herméticamente. Guardar bajo llave.

13. Declaraciones de riesgos

Provoca irritación cutánea. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Provoca irritación ocular grave. Puede irritar las vías respiratorias. Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos duraderos.

UCAN PRINT MODEL

1. Gebruiksdoel / Indicatie

Lichtuithardende polymeriseerbare kunststof, die bedoeld is voor gebruik in combinatie met extraorale lichtpolymerisatieapparaten. Geïndiceerd voor de productie van orthodontistische modellen.

2. Fysische eigenschappen*

Buigspanning MPa (ISO 178)**: ≥ 80

Buigmodulus MPa (ISO 178)**: ≥ 1600

Rek bij breuk (ISO 178)**: 10 %

Shore-hardheid D (ISO 48-4)**: 80 ± 5

Viscositeit Pas (23 °C)/(DIN 53019-1): 1

3. Bestelinformatie

1 kg: $\lambda \leq 405$ nm

ivory

REF: 768484

4. Contra-indicaties

UCAN PRINT MODEL is gecontra-indiceerd voor gebruik bij de patient (UCAN PRINT MODEL is uitsluitend bedoeld voor gebruik in het tandtechnisch laboratorium).

5. Beoogde gebruiker

Tandarts, tandtechnicus

6. Eisen

Software-informatie verkrijgbaar bij:

exocad GmbH, Julius-Reiber-Strasse 37, 64293 Darmstadt, Germany

Hardware (3D printing) - informatie verkrijgbaar bij:

ASIGA, 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Hardware (post curing) - informatie verkrijgbaar bij:

pro3dure medical (CD-1, CD-2), Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Germany

Aanvullende gegevens op www.candulor.com.

* Deze gegevens zijn afkomstig van metingen van een representatief monster die in het kader van onze kwaliteitscontrole werden uitgevoerd.

** Volgens interne specificaties van ontwerp en vereisten

*** in overeenstemming met ...

**** niet van toepassing

7. Materiaal

UCAN PRINT MODEL bestaat uit functionele methacrylaatharsen, initiatoren, kleurstoffen en stabilisatoren.

8. Geometrische specificaties

Volgens de ontwerpspecificaties van de software.

9. Materiaalparameters

Stralingsdiepte stuurbaar via de belichtingstijd

50 µm

100 µm

10. Productieproces (afb. 1-10)

1. Data voorbereiden (CAD & opbouwvoorbereiding).
2. Selecteer de procesparameters (build-style enz.).
3. Breng de voorbereide data over naar de 3D-printer.
4. 3D-printen voorbereiden - fles schudden.
5. Vul de harstank van de 3D-printer.
6. Bouw de objecten.
7. Objecten reinigen (met IPA $\geq 97\%$ of een gelijkwaardig reinigingsmiddel) ca. 4 min in een ultrasoon bad of een gelijkwaardig apparaat - voorreiniging aanbevolen.
8. Droog de objecten tot er geen restanten van IPA of een gelijkwaardig reinigingsmiddel meer over zijn.
9. Latere uitharding (4 min): inerte atmosfeer aanbevolen (geschikte lichtuithardingsapparaten gebruiken).
10. Objecten afwerken.

11. Afwerking

Al naargelang de overige gebruiksdoeleinden (bijv. isoleren, verbergen enz.).

12. Opmerking

Volg de aanwijzingen van de softwarefabrikant ten aanzien van parameterinstellingen en aanbevelingen voor constructie. Volg de aanwijzingen van de hardwarefabrikant ten aanzien van parameterinstellingen/printadviezen en aanbevelingen voor afsluitend uitharden. Om nadelige gevolgen op de kwaliteit van het materiaal te voorkomen, mag het vloeibare materiaal in geen geval worden blootgesteld aan bestraling. Afwijkingen van de beschreven productiemethodes of opslagvoorwaarden kunnen leiden tot afwijkende mechanische en optische eigenschappen van het materiaal. Gebruik tijdens de verwerking een persoonlijk beschermingsmiddel.

Opgelet: het lotnummer en de houdbaarheidsdatum staan vermeld op iedere verpakking. Geef bij klachten altijd het lotnummer van het product op. Gebruik het product niet na afloop van de houdbaarheidsdatum. Inademing van stof/rook/gas/nevel/damp/spuitnevel vermijden. Alleen buiten of in een goed geventileerde ruimte gebruiken. Verontreinigde werkkleding mag de werkruimte niet verlaten. Voorkom lozing in het milieu. Beschermende handschoenen/beschermende kleding/oogbescherming/gelaatsbescherming dragen.

BIJ CONTACT MET DE HUID: met veel water en zeep wassen. NA INADEMING: de persoon in de frisse lucht brengen en ervoor zorgen dat deze gemakkelijk kan ademen. BIJ CONTACT MET DE OGEN: voorzichtig afspoelen met water gedurende een aantal minuten; contactlenzen verwijderen, indien mogelijk; blijven spoelen. Bij huidirritatie: een arts raadplegen. Bij huidirritatie of uitslag: een arts raadplegen. Bij aanhoudende oogirritatie: een arts raadplegen. Verontreinigde kleding uittrekken en wassen alvorens deze opnieuw te gebruiken. Op een goed geventileerde plaats bewaren. In goed gesloten verpakking bewaren. Achter slot bewaren.

13. Gevareninstructies

Veroorzaakt huidirritatie. Kan een allergische huidreactie veroorzaken. Veroorzaakt ernstige oogirritatie. Kan irritatie van de luchtwegen veroorzaken. Schadelijk voor in het water levende organismen, met langdurige gevolgen.

Symbolerklärung / Explanation of Symbols



Diese Seite nach oben.
This side up.
Ce côté vers le haut.
Questo lato in su.
Este lado hacia arriba.
Deze kant naar boven.



Gebrauchsanweisung beachten.
Consult instructions for use.
Consulter le mode d'emploi.
Consultare le istruzioni per l'uso.
Consultar instrucciones de uso.
Gebruiksaanwijzing opvolgen.



Temperaturgrenze
Temperature limit
Limite de temperature
Limite di temperature
Límite de temperatura
Temperatuurgrens



Von Sonnenlicht fernhalten.
Keep away from sunlight.
Éloigner du soleil.
Tenere lontano dalla luce del sole.
Mantener alejado de la luz solar.
Beschermen tegen zonlicht.



Achtung
Warning
Attention
Attenzione
Atención
Let op



Nicht verwenden, wenn das Paket beschädigt ist.
Do not use if package is damaged.
Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé.
Non usare se il pacchetto è danneggiato.
No lo use si el paquete está dañado.
Niet gebruiken als de verpakking beschadigd is.

REF

Katalognummer
Catalogue number
Numéro de catalogue
Numero di catalogo
Número de catalogo
Catalogusnummer



Herstellungsdatum
Date of manufacture
Date de fabrication
Data di produzione
Fecha de manufactura
Productiedatum

LOT

Chargennummer
Lot number
Numéro de lot
Numero di lotto
Número de lote
Lotnummer



Haltbarkeitsdatum
Use by date
Utiliser par date
Usare entro la data
Utilizar por fecha
Houdbaarheidsdatum

Rx ONLY

QTY: 1EA

Manufacturer:

pro3dure medical GmbH
Am Burgberg 13
58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 (0)2374 920050-0

info@pro3dure.com
www.pro3dure.com

Manufactured for:

Candulor AG
Boulevard Lilienthal 8
CH-8152 Glattpark (Opfikon)
Phone: +41 (0)44 805 90 00

info@candulor.com
www.candulor.com



Distributed by:

Candulor Dental GmbH
Am Riedergraben 6
78239 Rielasingen-Worblingen
Germany



Made in Germany