

luxaprint® cast 2.0

UV-härtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, zur generativen Herstellung von Gussformen für weiche Silikon-Otoplastiken, für DLP-Systeme mit UV / LED 385 nm

Geeignet für folgende DLP-Drucker:

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV Pico2 HD UV	MiiCraft y-Serie	HA-Serie	Solflex-Serie

Drucker dürfen nur mit von DETAX autorisierten Materialparametern betrieben werden!

Verarbeitung

- Prozessbeschreibung Seite 2 beachten.
- Nach Lagerung sollte das Material in der Flasche vor dem Gebrauch intensiv geschüttelt und mit einem Flaschenroller homogenisiert werden.
- Verarbeitungstemperatur $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.

Sicherheitshinweise

- Nur für den angegebenen Anwendungsbereich durch geschultes Fachpersonal.
- Enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide. Inhaltsstoffe von luxaprint® 3D cast 2.0 können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen.
- Direkten Kontakt mit dem flüssigen Material und den Bauteilen vor der Nachhärtung vermeiden. Reizt die Augen und die Haut (Sensibilisierung möglich).
- Beim Bearbeiten des unabge bundenen Materials persönliche Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille) tragen.
- Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
- Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen.
- Die Verarbeitungshinweise und Vorsichtsmaßnahmen sind einzuhalten.
- Gefahren- und Sicherheitshinweise aus dem entsprechendem Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

Wichtige Hinweise

- DETAX haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung hervorgerufen werden.
- Behälter immer dicht verschlossen halten, nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.
- Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.
- Nicht zur Herstellung von Otoplastiken geeignet.
- Sicherheitsdatenblatt beachten!

Lagerung

- luxaprint® cast 2.0 trocken (bei $15^{\circ}\text{C} - 28^{\circ}\text{C}$) und lichtgeschützt lagern. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.

Entsorgung

- Die Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen und internationalen Vorschriften durchführen.

Tipp: Wird das Otoplastiksilikon detax softwear 2.0 zum Befüllen der Castformen verwendet, ist bei Nachbelichtung mit 2 x 750 Blitzen unter Schutzgas, kein Cast Separator 2.0 (Trennmittel) notwendig.

Anwendungsbereich:
Generative Herstellung von Gussformen

Bestellinformation:

luxaprint® 3D cast 2.0
1.000 g
grün-transparent 03918

Cast Separator 2.0
500 ml 03636

detax softwear® 2.0
Automix2 System

Kartuschenpackung
40 Shore A

8 x 50 ml Kartuschen
klar-transparent 04230
rosé-transparent 04231

2 x 50 ml Kartuschen
rot opak 04232
blau opak 04233
grün opak 04235
gelb-fluoreszent 04234
pink-fluoreszent 04236
night glow 04229

Kartuschenpackung
60 Shore A

8 x 50 ml Kartuschen
klar-transparent 03906
rosé-transparent 03911

2 x 50 ml Kartuschen
rot opak 04242
blau opak 04238
grün opak 04240
gelb-fluoreszent 04239
pink-fluoreszent 04241
night glow 04237

Mischkanülen rosa
Packung à 25 St. 02770

Intra Tips gelb
Packung à 25 St. 02771

Mischpistole
1 St. 02699

softwear coat
500 ml 03509

Verarbeitung:
bei $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$

Lagerung:



Mehr Informationen
unter www.detax.de

Made in
Germany

06/2021
4

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 - 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

luxaprint® cast 2.0

Herstellungsprozess für Gussformen

Datenaufbereitung und Erzeugung der Supportstruktur
nach Angaben der CAD-Software Hersteller.

Bauprozess

Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung der Maschinen-
und Materialparameter, siehe Tabelle.

Nachbearbeitungsprozess

Nach dem Hochfahren der Plattform wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Min. empfohlen.
Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess erfolgen.

Innenreinigung der Gussform

Bauteile von der Plattform entfernen und in einem separaten
Gefäß mit Isopropanol (Reinheit $\geq 98\%$) für 3 Min. im Ultraschallbad reinigen.
Es ist darauf zu achten, dass die Gussform vollständig mit Isopropanol gefüllt ist.
Anschließend mit Druckluft ausblasen.

Hauptreinigung

Die Hauptreinigung erfolgt in einem separaten Gefäß mit frischem Isopropanol
(Reinheit $\geq 98\%$) für 3 Min. im Ultraschallbad. Anschließend mit Druckluft ausblasen.

Trocknung

Bauteile für 30 Min. im Ofen auf ca. 40 °C erwärmen, um Lösungsmittelreste
aus dem Reinigungsprozess zu entfernen.

Nachbelichtung

Die Nachbelichtung erfolgt im Xenonblitzlichtgerät (z.B. Otoflash G171) mit 2 x 2000 Blitzen unter
Schutzgasatmosphäre (Stickstoff), dazwischen die Bauteile wenden.

Beschichtung mit Cast Separator 2.0

siehe Anleitung Cast Separator 2.0

Befüllung der Gussform

Anschließend kann die Gussform mit Silikon
z. B. detax softwear® 2.0 gefüllt werden.

luxaprint® cast 2.0

Résine polymérisable aux UV à base de (méth)acrylates, pour la fabrication générative de moules pour embouts auditifs en silicone souples pour les DLP-systèmes à UV / DEL 385 nm

Approprié pour les imprimantes DLP suivantes:

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV Pico2 HD UV	MiiCraft y-Serie	HA-Serie	Solflex-Serie

Les imprimantes ne peuvent être utilisées qu'avec les paramètres matériaux autorisés par DETAX !

Traitement

- Suivre les indications de la description de processus à la page 2.
- Après un stockage, le matériau doit être bien agité dans le flacon avant l'utilisation et homogénéisé avec un mélangeur à rouleaux.
- Température de traitement: $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.

Consignes de sécurité

- Pour l'application par personnel qualifié instruit.
- Contient des (méth)acrylates et du phosphinoxydes. Les composants de luxaprint® 3D cast 2.0 UV peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes prédisposées.
- Éviter le contact direct avec le matériau liquide et les composants avant le post-durcissement. Irritant pour les yeux et la peau (sensibilisation possible).
- Lors du traitement du matériau non durci, s'assurer de porter un équipement de protection individuelle (gants et lunettes de protection).
- En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment à l'eau immédiatement et consulter un médecin.
- En cas de contact avec la peau, rincer immédiatement avec beaucoup d'eau et du savon.
- Respecter les instructions de traitement et les mesures de sécurité.
- Consulter les consignes de sécurité et mentions de dangers dans la fiche de données de sécurité correspondante.

Remarque importante

- DETAX décline toute responsabilité pour les dommages résultant d'une utilisation incorrecte.
- Toujours maintenir le contenant bien fermé, bien le refermer après chaque utilisation.
- Ce produit peut provoquer des réactions allergiques.
- Ne convient pas à la fabrication d'embouts auditifs.
- Suivre les indications de la fiche de données de sécurité.

Stockage

- Stocker luxaprint® 3D cast 2.0 (entre 15°C et 28°C) dans un endroit sec et à l'abri de la lumière. Même une exposition minime à la lumière peut déjà déclencher la polymérisation.

Mise au rebut

- Mettre le contenu/contenant au rebut conformément aux prescriptions locales/régionales/nationales et internationales.

Conseil: Si le silicone pour embouts auriculaires **detax softwear® 2.0** soit utilisé pour le remplissage d'un moule applicant une post-exposition avec 2 x 750 flashes sous atmosphère de gaz inerte, l'usage de **Cast Separator 2.0** (agent séparateur) n'est pas nécessaire.

Champ d'application :

Fabrication générative de moules

Références de commande :

luxaprint® 3D cast 2.0
1.000 g
vert-transparent 03918

Cast Separator 2.0
500 ml 03636

detax softwear® 2.0
Système Automix2

Contenu de l'emballage
40 Shore A

8 x 50 ml cartouches
clair-transparent 04230
rosé-transparent 04231

2 x 50 ml cartouches

rouge opaque	04232
bleu opaque	04233
vert opaque	04235
jaune-fluorescent	04234
rosé-fluorescent	04236
night glow	04229

Contenu de l'emballage
60 Shore A

8 x 50 ml cartouches	03906
clair-transparent	03911
rosé-transparent	

2 x 50 ml cartouches

rouge opaque	04242
bleu opaque	04238
vert op opaque ak	04240
jaune-fluorescent	04239
rosé-fluorescent	04241
night glow	04237

Canules de mélange rose
emballage de 25 pc. 02770

Pointes de façonnage blanc
emballage de 25 pc. 02771

Pistolet de mélange
1 pc. 02699

softwear coat
500 ml 03509

Traitement :

à $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$

Stockage :



Plus d'informations sur
www.detax.de

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 - 76275 Ettlingen/Germany
Téléfon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

luxaprint® cast 2.0

Processus de fabrication pour les moules

Préparation de données et génération de la structure de support conformément aux indications du concepteur de logiciel CAO.

Élaboration

Génération d'une tâche d'impression dans le respect des indications relatives à la machine et des paramètres matériau, voir tableau.

Processus de finition

Après le chargement de la plateforme, un temps d'égouttage de 10 min environ est recommandé. La finition doit avoir lieu autant que possible immédiatement après l'élaboration.

Nettoyage intérieur du moule

Retirer les pièces de la plateforme et nettoyer dans un récipient séparé avec de l'isopropanol (pureté ≥ 98 %) pendant 3 min dans un bain à ultrasons.
Il convient de veiller à remplir entièrement le moule d'isopropanol.
Évacuer ensuite à l'air comprimé.

Nettoyage principal

Le nettoyage principal est réalisé dans un récipient séparé avec de l'isopropanol frais (pureté ≥ 98 %) pendant 3 min dans un bain à ultrasons. Évacuer ensuite à l'air comprimé.

Séchage

Chauffer les pièces pendant 30 min dans le four à 40 °C environ, afin d'éliminer les résidus du solvant utilisé pour le nettoyage.

Post-exposition

La post-exposition est réalisée dans l'appareil à flash xénon (p.ex. Otoflash G171) avec 2 x 2000 flashes sous atmosphère de gaz inerte (azote), retourner les pièces entre les cycles.

Revêtement avec Cast Separator 2.0

Voir instructions du produit Cast Separator 2.0

Remplissage du moule

Le moule peut ensuite être rempli de silicium comme detax softwear® 2.0.

luxaprint® cast 2.0

UV-curing resin based on (meth) acrylate for the generative fabrication of casts for soft silicone earmoulds, for DLP-systems with UV / LED 385 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV Pico2 HD UV	MiiCraft y-Serie	HA-Serie	Solflex-Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX!

Processing

- Observe process description on page 2.
- After storage, the material in the bottle should be shaken intensively and homogenized with a bottle roller before use.
- Processing temperature $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.

Safety Information

- Only for the specified intended use by trained specialists.
- Contains (meth)acrylates and phosphine oxides. Some ingredients of luxaprint® 3D cast 2.0 may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product.
- Avoid direct contact with the liquid material and the components before post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitization possible).
- Wear personal protective equipment (protective gloves, goggles) when handling the uncured material.
- In case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice.
- In case of contact with skin, wash immediately with plenty of soap and water.
- The processing instructions and precautionary measures must be observed.
- Refer to the relevant safety data sheet for hazard and safety information.



Important notes

- DETAX shall not be held liable for any damage caused by misuse.
- Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.
- Product may cause allergic reactions.
- Not suitable for fabricating ear moulds.
- Read and understand the safety data sheet!

Storage

- luxaprint® 3D cast 2.0 is to be stored dry (at $15^{\circ}\text{C} - 28^{\circ}\text{C}$) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

Disposal

- Disposal of the contents/container must be carried out in accordance with the local/regional/national and international regulations.

Tip: If you use the earmould silicone **detax softwear® 2.0** for filling a cast and you have applied a post-exposure with 2 x 750 flashes under inert gas conditions, the use of **Cast Separator 2.0** (separating agent) is not required.

Area of application:

Generative fabrication of casts

Ordering information:

luxaprint® 3D cast 2.0
1.000 g
green-transparent 03918

Cast Separator 2.0
500 ml 03636

detax softwear® 2.0
Automix2 System

Cartridge pack
40 Shore A

8 x 50 ml cartridges
clear-transparent 04230
rose-transparent 04231

2 x 50 ml cartridges
red opaque 04232
blue opaque 04233
green opaque 04235
yellow-fluorescent 04234
pink-fluorescent 04236
night glow 04229

Cartridge pack
60 Shore A

8 x 50 ml cartridges
clear-transparent 03906
rose-transparent 03911

2 x 50 ml cartridges
red opaque 04242
blue opaque 04238
green opaque 04240
yellow-fluorescent 04239
pink-fluorescent 04241
night glow 04237

Mixing tips rose 02770
Pack à 25 pcs.

Intra Tips white 02771
Pack à 25 pcs.

Mixing gun 02699
1 pc.

softwear coat
500 ml 03509

Processing:
at $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$

Storage:



More information at
www.detax.de

Made in
Germany

06/2021
4

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 - 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 0 72 43/510-0 · Fax: 0 72 43/510-100
www.detax.de · post@detax.de

luxaprint® cast 2.0

Manufacturing process for casts

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer.

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters. (see table)

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Cleaning interior of cast

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity ≥ 98%) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Ensure that the cast is completely filled with isopropyl alcohol.
Then air-clean with compressed air.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity ≥ 98%) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Then air-clean with compressed air.

Drying

Heat the construction components for 30 min. in an oven to approx. 40°C to remove the solvent residues from the cleaning process.

Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otoflash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

Coating with Cast Separator 2.0

see instructions for Cast Separator 2.0

Filling of the cast

Then the cast can be filled with silicone, i.e. detax softwear® 2.0.

luxaprint® cast 2.0

Resina polimerizable por radiación UV a base de (met)acrilato para la fabricación generativa de moldes de fundición para audífonos blandos de silicona para sistemas DLP con UV/LED 385 nm

Apropiado para las siguientes impresoras DLP:

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV Pico2 HD UV	MiiCraft y-Serie	HA-Serie	Solflex-Serie

¡Las impresoras deben utilizarse únicamente con parámetros de material autorizados por DETAX!

Procesamiento

- Tenga en cuenta la descripción del proceso en la página 2.
- Tras el almacenamiento, el material en el frasco se debería agitar enérgicamente antes del uso y homogeneizar en un agitador de rodillos.
- Temperatura de procesamiento $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.

Advertencias de seguridad

- Para el uso por personal especializado cualificado.
- Contiene (met)acrilatos y óxidos de fosfina. Los ingredientes de luxaprint® 3D cast 2.0 pueden producir reacciones alérgicas en las personas predispuestas a ello.
- Evitar el contacto directo con el material líquido y los componentes antes del fraguado posterior. Irrita los ojos y la piel (posibilidad de sensibilización).
- Llevar equipo de protección individual (guantes y gafas de protección) durante el procesamiento del material sin fraguar.
- En caso de contacto con los ojos, lavar inmediata y abundantemente con agua y acudir al médico.
- En caso de contacto con la piel, lavar inmediata y abundantemente con agua y jabón.
- Se observarán las instrucciones de procesamiento y las medidas de precaución.
- Consultar las advertencias de peligro y de seguridad en la ficha de datos de seguridad correspondiente.

Indicaciones importantes

- DETAX no será responsable de daños resultantes de una aplicación incorrecta.
- Mantener el recipiente siempre herméticamente cerrado, y cerrarlo bien inmediatamente después de su uso.
- El producto puede provocar reacciones alérgicas.
- No indicado para la fabricación de moldes auriculares.
- ¡Observar la ficha de datos de seguridad!

Almacenamiento

- Almacene luxaprint® 3D cast 2.0 en un lugar seco (a una temperatura de $15^{\circ}\text{C} - 28^{\circ}\text{C}$) y protegido de la luz. Incluso una leve exposición a la luz puede iniciar la polimerización.

Eliminación

- Eliminar el contenido/el recipiente conforme a las disposiciones locales, regionales, nacionales e internacionales.

Consejo: Usando la silicona para audífonos **detax softwear® 2.0** para el relleno de un molde aplicando una iluminación posterior con 2 x 750 flashes en una atmósfera gaseosa protectora, la utilización de **Cast Separator 2.0** (agente separador) no está necesaria.

Campos de aplicación:

Fabricación generativa de moldes de fundición

Información sobre pedidos:

luxaprint® 3D cast 2.0 1.000 g verde-transparente	03918
Cast Separator 2.0 500 ml	03636
detax softwear® 2.0 Sistema Automix2	
Caja de cartuchos 40 Shore A <u>8 cartuchos de 50 ml</u>	
transparente	04230
rose-transparent	04231
<u>2 cartuchos de 50 ml</u>	
rojo opaco	04232
azul opaco	04233
verde opaco	04235
amarillo fluorescente	04234
rosa fluorescente	04236
night glow	04229
Caja de cartuchos 60 Shore A <u>8 cartuchos de 50 ml</u>	
transparente	03906
rosa fluorescente	03911
<u>2 cartuchos de 50 ml</u>	
rojo opaco	04242
azul opaco	04238
verde opaco	04240
amarillo fluorescente	04239
rosa fluorescente	04241
night glow	04237
Cáñulas de mezcla rose	02770
Envase de 25 uds.	
Intra Tips, blancas	02771
Envase de 25 uds.	
Pistola de mezcla	02699
1 ud.	
softwear coat 500 ml	03509
Procesamiento: a $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$	
Almacenamiento:	

Más información en
www.detax.de

Made in
Germany

06/2021
4

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 - 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de



luxaprint® cast 2.0

Proceso de fabricación de los moldes de fundición

Preparación de los datos y generación de la estructura de soporte según las indicaciones del fabricante del software CAD.

Proceso de construcción

Generación de un print job con el equipo y los parámetros de material indicados, véase la tabla.

Proceso de rectificación

Tras elevar la plataforma, se recomienda un tiempo de escurrido de unos 10 min. Siempre que sea posible, las rectificaciones deben realizarse inmediatamente después del proceso de construcción.

Limpieza del interior de los moldes de fundición

Extraiga los componentes de la plataforma y límpielos en otro recipiente con isopropanol (pureza \geq 98%) durante 3 min. en un baño de ultrasonidos. Compruebe que el molde de fundición debe estar completamente lleno de isopropanol. Aplique después aire comprimido.

Limpieza principal

La limpieza principal se realiza en otro recipiente con isopropanol limpio (pureza \geq 98%) durante 3 min. en un baño de ultrasonidos. Aplique después aire comprimido.

Secado

Caliente los componentes en el horno durante unos 30 min. a aproximadamente 40 °C para eliminar los restos de disolvente del proceso de limpieza.

Iluminación posterior

La iluminación posterior se realiza en el dispositivo de flash de (p.ej. xenón Otoflash G171) dos veces con 2.000 flashes en una atmósfera gaseosa protectora (nitrógeno); gire los componentes entre medias.

Recubrimiento con Cast Separator 2.0

consultar las instrucciones de Cast Separator 2.0

Vaciado del molde de fundición

A continuación, el molde se puede vaciar con, p. ej., detax softwear® 2.0.

luxaprint® cast 2.0

Resina indurente ai raggi UV a base di (met)acrilato per la realizzazione generativa di stampi per protesi auricolari in silicone morbido, per sistemi DLP con UV / LED 385 nm

Adatto per le seguenti stampanti DLP:

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV Pico2 HD UV	MiiCraft y-Serie	HA-Serie	Solflex-Serie

Le stampanti possono essere usate solo con i parametri di materiale autorizzati da DETAX!

Lavorazione

- Vedere la descrizione del processo a pag. 2.
- Dopo il posizionamento, agitare energicamente il materiale nel flacone prima dell'uso e omogeneizzare con un rullo per bottiglie.
- Temperatura di lavorazione $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.

Avvertenze di sicurezza

- Per l'impiego da personale specializzato istruito.
- Contiene (met)acrilato e ossidi di fosfina. Gli ingredienti di luxaprint® 3D cast 2.0 possono causare reazioni allergiche in soggetti predisposti.
- Evitare il contatto diretto con il materiale liquido e i componenti prima dell'esposizione successiva. Irrita gli occhi e la cute (possibilità di sensibilizzazione).
- Indossare dispositivi di protezione individuale (guanti di protezione, occhiali protettivi) durante la lavorazione del materiale non indurito.
- In caso di contatto con gli occhi, risciacquare bene subito con acqua e consultare immediatamente un medico.
- In caso di contatto con la cute, lavare subito con abbondante acqua e sapone.
- Attenersi alle istruzioni di lavorazione e alle precauzioni indicate.
- Per le indicazioni di pericolo e le avvertenze di sicurezza, consultare la rispettiva scheda di sicurezza.



Avvertenze importanti

- DETAX declina ogni responsabilità per danni riconducibili a un utilizzo non corretto del prodotto.
- Tenere i recipienti sempre ermeticamente chiusi e sigillare accuratamente dopo ogni utilizzo.
- Il prodotto può provocare reazioni allergiche.
- Prodotto non adatto per la realizzazione di protesi auricolari.
- Attenersi alla scheda tecnica di sicurezza!

Conservazione

- Conservare luxaprint® 3D cast 2.0 in un luogo asciutto ($15^{\circ}\text{C} - 28^{\circ}\text{C}$) e protetto dalla luce solare. La polimerizzazione può essere indotta già da una lieve esposizione alla luce.

Smaltimento

- Il contenuto/contenitore deve essere smaltito conformemente alle norme locali/regionali/nazionali e internazionali in materia.

Consiglio: Utilizzando il silicone per protesi auricolari **detax softwear® 2.0** per riempire un stampo applicando una esposizione successiva con 2 x 750 lampeggi in atmosfera protettiva, l'uso di **Cast Separator 2.0** (agente separatore) non è necessario.

Campo d'impiego:

Produzione generativa di stampi di colata

Informazioni per l'ordine:

luxaprint® 3D cast 2.0 1.000 g verde-trasparente	03918
Cast Separator 2.0 500 ml	03636

detax softwear® 2.0
Sistema Automix2

Confezione cartucce
40 Shore A

8 x cartucce da 50 ml

trasparente	04230
rose-transparent	04231

2 x cartucce da 50 ml

rosse opaco	04232
blu opaco	04233
verde opaco	04235
giallo fluorescente	04234
rosa fluorescente	04236
night glow	04229

Confezione cartucce

60 Shore A

8 x cartucce da 50 ml

trasparente	03906
rosa fluorescente	03911

2 x cartucce da 50 ml

rosse opaco	04242
blu opaco	04238
verde opaco	04240
giallo fluorescente	04239
rosa fluorescente	04241
night glow	04237

Cannule di

miscelazione rosa

Confezione da 25 pz.

Puntali intra bianchi

Confezione da 25 pz.

Pistola-dispenser

1 pz.

softwear coat

500 ml

Lavorazione:

a $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$

Conservazione:



Per maggiori informazioni consultare www.detax.de

Made in Germany

06/2021
4

DETAX

GmbH & Co. KG

Carl-Zeiss-Str. 4 - 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 - Fax: 07243/510-100
www.detax.de - post@detax.de

luxaprint® cast 2.0

Processo di realizzazione di stampi

Elaborazione dei dati e creazione della struttura di supporto secondo i dati del produttore del software CAD.

Processo di costruzione

Creazione di un print job nel rispetto dei parametri della macchina e del materiale, vedere la tabella

Processo di lavorazione successiva

Dopo il sollevamento della piattaforma si consiglia un tempo di gocciolamento di circa 10 minuti. Si raccomanda di eseguire la lavorazione successiva non appena terminato il processo di costruzione.

Pulizia interna dello stampo

Togliere i componenti dalla piattaforma e pulirli in un recipiente separato con isopropanolo (purezza ≥ 98%) nel bagno ad ultrasuoni per la durata di 3 minuti.

Durante tale operazione accertarsi che lo stampo sia completamente riempito di isopropanolo. Successivamente, soffiare con aria compressa.

Pulizia principale

Effettuare la pulizia principale in un recipiente separato con isopropanolo fresco (purezza ≥ 98%) nel bagno ad ultrasuoni per la durata di 3 minuti. Successivamente, soffiare con aria compressa.

Asciugatura

Riscaldare i componenti per 30 minuti nel forno a circa 40 °C per rimuovere i residui di solventi derivanti dal processo di pulizia.

Esposizione successiva

L'esposizione successiva viene eseguita con il flash allo (p. es. xenon Otoflash G171) a 2 x 2000 lampeggi in atmosfera protettiva (azoto); girare i componenti durante il processo.

Rivestimento con Cast Separator 2.0

Vedere le istruzioni di Cast Separator 2.0.

Riempimento dello stampo

Successivamente, è possibile riempire lo stampo con silicone, ad es. detax softwear® 2.0.

luxaprint® cast 2.0

Onder UV-light uithardende kunststof op basis van (meth)acrylaten voor de generatieve productie van gietvormen voor zachte otoplastieken van siliconen, met behulp van DLP systemen op basis van UV/LED 385 nm

Geschikt zijn volgende DLP printers

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV Pico2 HD UV	MiiCraft y-Serie	HA-Serie	Solflex-Serie

Printers mogen alleen worden gebruikt met materiaalparameters die door DETAX zijn goedgekeurd!

Verwerking

- Let op de beschrijving van het proces op pagina 2.
- Na opslag moet het materiaal in de fles vóór gebruik intensief geschud en met een flessenroller gehomogeniseerd worden.
- Verwerkings temperatuur $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.

Veiligheidsinstructies

- Mag alleen door geschoold personeel worden gebruikt.
- Bevat (meth)acrylaten en fosfinoxiden. De bestanddelen van luxaprint® 3D cast 2.0 kunnen bij personen die daarvoor aanleg hebben allergische reacties oproepen
- Direct contact met het vloeibare materiaal en de onderdelen vóór de naharding vermijden. Irriteert de ogen en de huid (sensibilisatie mogelijk).
- Bij het bewerken van het niet-uitgeharde materiaal persoonlijke beschermingsmiddelen (veiligheidshandschoenen, veiligheidsbril) dragen.
- Bij aanraking met de ogen direct grondig met water uitspoelen en een arts raadplegen.
- Bij aanraking met de huid direct met veel water en zeep afwassen.
- De verwerkingsinstructies en voorzorgsmaatregelen moeten in acht worden genomen.
- Raadpleeg het betreffende veiligheidsinformatieblad voor de gevraagsaanduidingen en veiligheidsinstructies.

Belangrijke instructies

- DETAX stelt zich niet aansprakelijk voor schade die veroorzaakt is door een verkeerd gebruik.
- De verpakking altijd goed gesloten houden, na elk gebruik direct weer zorgvuldig sluiten.
- Het product kan allergische reacties oproepen.
- Niet geschikt voor het maken van otoplastieken.
- Veiligheidsinformatieblad in acht nemen!

Bewaren

- Bewaar luxaprint® 3D cast 2.0 droog, bij een temperatuur van $15^{\circ}\text{C} - 28^{\circ}\text{C}$ en bescherm het tegen licht. Al bij een beperkte lichtinval kan de polymerisatie op gang worden gebracht.

Afvalverwijdering

- De inhoud/verpakking in overeenstemming met de plaatselijke/regionale/nationale en internationale voorschriften afvoeren.

Tip: Gebruik voor het silicone afdrukmateriaal **detax software® 2.0** om een gietvorm te maken onder blootstelling van 2×750 licht onder trage gas condities, het gebruik van de **Cast Separator 2.0** is niet toegestaan.

Toepassingen:

Generatieve productie van gietvormen

Bestelinformatie:

luxaprint® 3D cast 2.0
1.000 g
groen-transparant 03918

Cast Separator 2.0
500 ml 03636

detax softwear® 2.0
Automix2-systeem

Patroonverpakking
40 Shore A
8 x 50 ml-patronen
kleurloos-transparant 04230
roze-transparant 04231

2 x 50 ml-patronen
rosse opaco 04232
blauw opaka 04233
verde opaco 04235
fluorescerend geel 04234
fluorescerend roze 04236
night glow 04229

Patroonverpakking
60 Shore A
8 x 50 ml-patronen
kleurloos-transparant 03906
roze-transparant 03911

2 x 50 ml-patronen
rood opaco 04242
blauw opaka 04238
groen opaco 04240
fluorescerend geel 04239
fluorescerend roze 04241
night glow 04237

Mengcanules roze
verpakking van 25 st. 02770

Intra-Tips wit
verpakking van 25 st. 02771

Mengpistool
1 st. 02699

softwear coat
500 ml 03509

Verwerking:
op een temperatuur van $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$

Bewaren:



Meer informatie via
www.detax.de

Made in
Germany

06/2021
4

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 - 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

luxaprint® cast 2.0

Productieproces voor gietvormen

Bewerking van gegevens en opzetten van de supportstructuur conform de instructies van de fabrikant van de CAD-software.

Opbouwproces

Aanmaken van een print job waarbij de machine en materiaalparameters worden gehandhaafd, zie tabel.

Afwerkingsproces

Na het omhoogzetten van het plateau wordt een afdruiptijd van ca. 10 min. aangeraden.
Werk het geproduceerde werkstuk liefst direct na het opbouwproces af.

Inwendig reinigen van de gietvorm

Neem de onderdelen van het plateau en reinig ze gedurende 3 min. in een apart reservoir, door middel van een ultrasoon bad met isopropanol (zuiverheidsgraad $\geq 98\%$).
Let er op dat de gietvorm helemaal gevuld moet zijn met isopropanol.
Blaas de gietvorm vervolgens schoon met perslucht.

Hoofdreiniging

De hoofdreiniging wordt gedaan gedurende 3 min. in een apart reservoir, door middel van een ultrasoon bad met isopropanol (zuiverheidsgraad $\geq 98\%$).
Blaas de gietvorm vervolgens schoon met perslucht.

Drogen

Verwarm de onderdelen gedurende 30 min. in de oven, tot een temperatuur van ca. 40 °C.
Op die manier worden alle oplosmiddelrestanten uit het reinigingsproces verwijderd.

Nabelichting

Belicht na met behulp van het xenonflitslichtapparaat (bijv. Otoflash G171) met 2 keer 2000 flitsen, onder beschermende atmosfeer (stikstof). Keer de onderdelen tussentijds om.

Coaten met Cast Separator 2.0

zie de handleiding van Cast Separator 2.0

Vullen van de gietvorm

Vervolgens kan de gietvorm worden gevuld met siliconen, bijv. detax softwear® 2.0.