

# luxaprint® 3D cast

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

## Maschine und Materialparameter

| Gerätewahl                     | Software                      | Harz                                   | Parameter         |
|--------------------------------|-------------------------------|--|-------------------|
| Rapidshape HA90;<br>HA60; HA30 | netfabb Professional<br>V.5.0 | luxaprint® 3D cast<br>grün-transparent | luxaprint 3D cast |

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° C ± 2° C.

### Sicherheitshinweise

- Nur für den angegebenen Anwendungsbereich durch geschultes Fachpersonal.
- Produkt enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide. Die Inhaltsstoffe von luxaprint® cast 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.

### 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® 3D cast** 385 trocken (bei 15° C - 25° 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.

**Anwendungsbereich:**  
generative Gussformen

**Verarbeitung:**  
bei 23° C ± 2° C

### Lagerung



### Bestellinformation:

**luxaprint® 3D cast** 385  
1.000 g  
grün-transparent **03520**

**Cast Separator**  
500 ml **03636**

**detax softwear® 2.0**  
**Automix2 System**

**Kartuschenpackung**  
**8x50 ml Kartuschen**

**60 Shore A**  
klar-transparent **03906**  
rose-transparent **03911**

**40 Shore A**  
klar-transparent **04230**  
rose-transparent **04231**

### 2x50 ml Kartuschen

|                   |                  |              |
|-------------------|------------------|--------------|
| <b>60 Shore A</b> | rot-opak         | <b>04242</b> |
|                   | blau-opak        | <b>04238</b> |
|                   | grün-opak        | <b>04240</b> |
|                   | pink-fluoreszent | <b>04241</b> |
|                   | gelb-fluoreszent | <b>04239</b> |
|                   | night glow       | <b>04237</b> |

|                   |                  |              |
|-------------------|------------------|--------------|
| <b>40 Shore A</b> | rot-opak         | <b>04232</b> |
|                   | blau-opak        | <b>04233</b> |
|                   | grün-opak        | <b>04235</b> |
|                   | pink-fluoreszent | <b>04236</b> |
|                   | gelb-fluoreszent | <b>04234</b> |
|                   | night glow       | <b>04229</b> |

|                     |                  |              |
|---------------------|------------------|--------------|
| <b>Mischkanülen</b> | gelb             | <b>02706</b> |
|                     | Packung à 48 St. |              |

|                     |       |              |
|---------------------|-------|--------------|
| <b>Mischpistole</b> | 1 St. | <b>02699</b> |
|---------------------|-------|--------------|

|                      |        |              |
|----------------------|--------|--------------|
| <b>softwear coat</b> | 500 ml | <b>03509</b> |
|----------------------|--------|--------------|

**Mehr Informationen**  
unter [www.detax.de](http://www.detax.de)

# DETAX



GmbH & Co. KG

Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany  
Telefon: + 49 (0) 7243/510-0 · Fax: + 49 (0) 7243/510-100  
[www.detax.de](http://www.detax.de) · [post@detax.de](mailto:post@detax.de)

# luxaprint® 3D cast

## 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 - netfabb Professional: *Gerätewahl + Parameter*

### 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.

### 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 1000 Blitzen unter Schutzgasatmosphäre (Stickstoff), dazwischen die Bauteile wenden.

### Beschichtung mit Cast Separator

siehe Anleitung Cast Separator

### Befüllung der Gussform

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

# luxaprint® 3D cast

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

## Machine et paramètres matériau

| Sélection d'appareil           | Logiciel                      | Résine                                 | Paramètres        |
|--------------------------------|-------------------------------|--|-------------------|
| Rapidshape HA90;<br>HA60; HA30 | netfabb Professional<br>V.5.0 | luxaprint® 3D cast<br>vert-transparent | luxaprint 3D cast |

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 fil acon 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 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 385 (entre  $15^{\circ}\text{C}$  et  $25^{\circ}\text{C}$ ) 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.

**Champ d'application:**  
Moules conçus par fabrication générative

**Traitement:**  
 $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$

## Stockage



## Références de commande:

**Cast Separator**  
500 ml **03636**

**luxaprint® 3D cast** 385  
1.000 g  
vert-transparent **03520**

**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**  
clair-transparent **03906**  
rosé-transparent **03911**

**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**  
jaune **02706**  
Emballage de 48 pc.

**Pistolet de mélange** **02699**  
1 pc.

**softwear coat** **03509**  
500 ml

**Plus d'informations sur**  
[www.detax.de](http://www.detax.de)

Made in Germany **06/2021**  
3

# DETAX



GmbH & Co. KG

Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany  
Telefon: + 49 (0) 7243/510-0 · Fax: + 49 (0) 7243/510-100  
[www.detax.de](http://www.detax.de) · [post@detax.de](mailto:post@detax.de)

# luxaprint® 3D cast

## 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 - netfabb Professional : *sélection d'appareil + paramètres*

### 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.

### 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 1000 flashes sous atmosphère de gaz inerte (azote), retourner les pièces entre les cycles.

### Revêtement avec Cast Separator

Voir instructions du produit Cast Separator

### Remplissage du moule

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

# luxaprint® 3D cast

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

## Machine and material parameters

| Selection of device            | Software                      | Resin                                  | Parameters        |
|--------------------------------|-------------------------------|--|-------------------|
| Rapidshape HA90;<br>HA60; HA30 | netfabb Professional<br>V.5.0 | luxaprint® 3D cast<br>grün-transparent | luxaprint 3D cast |

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

- Safety Information
- Only for the specified intended use by trained specialists.
- Contains (meth)acrylates and phosphine oxides. Some ingredients of luxaprint® 3D cast 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 does not accept liability for any damage caused by misuse of the impression material.
- 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** UV is to be stored dry (at  $15^{\circ}\text{C}$  -  $25^{\circ}\text{C}$ ) 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. Product may cause allergic reactions.

**Area of application:**  
generative cast moulds

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

### Storage

  $25^{\circ}\text{C}$   
 $59^{\circ}\text{F}$

**Ordering information:**

**Cast Separator**  
500 ml **03636**

**luxaprint® 3D cast** 385  
1.000 g  
green-transparent **03520**

**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 yellow** **02706**  
Pack à 48 pcs.

**Mixing gun** **02699**  
1 pc.

**softwear coat** **03509**  
500 ml

**More information at**  
[www.detax.de](http://www.detax.de)

**DETAX**

GmbH & Co. KG  
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany  
Telefon: + 49 (0) 7243/510-0 · Fax: + 49 (0) 7243/510-100  
[www.detax.de](http://www.detax.de) · [post@detax.de](mailto:post@detax.de)

# luxaprint® 3D cast

## 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 - netfabb Professional: *Selection of device + parameters*

### 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  $\geq$  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  $\geq$  98%) for 3 min. in an ultrasonic bath.

### 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 (e.g. Otoflash G171) with 2 x 1000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

### Coating with Cast Separator

see instructions for Cast Separator

### Filling of the cast

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