

luxaprint® COCOON

UV-härtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, zur generativen Herstellung von elastischen Gussformen für weiche Silikon-Otoplastiken, für DLP-Systeme mit 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 °C ± 2 °C.

Sicherheitshinweise

- Nur für die angegebene Zweckbestimmung durch geschultes Fachpersonal.
- Produkt enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide. Die Inhaltsstoffe von luxaprint® cocoon können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen.
- Direkter 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® cocoon trocken (bei 15 °C - 28 °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 Herstellung von Gussformen

Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

Lagerung:



Bestellinformation:

luxaprint® cocoon

1.000 g
klar-transparent **03031**

detax softwear® 2.0

Automix2 System

Kartuschenpackung

8x50 ml Kartuschen
60 Shore A
klar-transparent **03906**
rosé-transparent **03911**

40 Shore A

klar-transparent **04230**
rosé-transparent **04231**

2x50 ml Kartuschen

60 Shore A
rot-opak **04242**
blau-opak **04238**
grün-opak **04240**
pink-fluoreszent **04241**
gelb-fluoreszent **04239**
night glow **04237**

40 Shore A

rot-opak **04232**
blau-opak **04233**
grün-opak **04235**
pink-fluoreszent **04236**
gelb-fluoreszent **04234**
night glow **04229**

Mischkanülen

rosa **02770**
Packung à 25 St.

Mischkanülen

gelb **04190**
Packung à 25 St.

Mischpistole

1 St. **04192**

softwear coat

500 ml **03509**

Mehr Informationen unter www.detax.de

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

Made in
Germany

06/2021
4

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.

Nachbelichtung

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

Befüllung der Gussform

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

luxaprint® COCOON

UV-curing (meth)acrylate-based resin for generative production of elastic casting molds for soft silicone earmolds, for DLP systems with LED 385 nm

Suitable for the following 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 Series	HA Series	Solflex Series

Printers may be operated only with material parameters authorized by DETAX!

Processing

- Follow process description 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.
- Product contains (meth)acrylates and phosphine oxides. The ingredients of luxaprint® cocoon may cause allergic reactions in accordingly disposed persons. In such a case, do not use the product any further.
- 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.

Notes

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

Storage

- luxaprint® cocoon is to be stored in a dry place (at $15^{\circ}\text{C} - 28^{\circ}\text{C}$) and away from light. Even slight exposure to light can trigger polymerization.

Disposal

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

Area of application:
Generative production of casting molds

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

Storage:



Ordering information:

luxaprint® cocoon
1,000 g
clear-transparent **03031**

detax softwear® 2.0
Automix2 System

Cartridge pack
8x50 ml cartridges
60 Shore A
clear-transparent **03906**
rose-transparent **03911**

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

2x50 ml cartridges
60 Shore A
red-opaque **04242**
blue-opaque **04238**
green-opaque **04240**
carnation-fluorescent **04241**
yellow-fluorescent **04239**
night glow **04237**

40 Shore A
red-opaque **04232**
blue-opaque **04233**
green-opaque **04235**
carnation-fluorescent **04236**
yellow-fluorescent **04234**
night glow **04229**

Mixing cannulas
pink **02770**
Package @ 25 pcs.

Mixing cannulas
yellow **04190**
Package @ 25 pcs.

Mixing gun
1 pc. **04192**

softwear coat
500 ml **03509**

More information at www.detax.de

DETA

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

Made in
Germany

06/2021
4

luxaprint® cocoon

Manufacturing process for casting molds

Data processing and creation of the support structure according to the specifications of the CAD software manufacturer.

Building process

Creation of a print job in compliance with the machine and material parameters, see table.

Finishing process

After raising the platform, a dripping time of approx. 10 minutes is recommended.
If possible, the finishing should take place immediately after the building process.

Cleaning of the inside of the casting mold

Remove components from the platform and clean them in a separate container with isopropanol (purity ≥ 98 %) in an ultrasonic bath for 3 minutes.

It must be ensured that the casting mold is completely filled with isopropanol.
Then blow out with compressed air.

Main cleaning

The main cleaning is carried out in a separate vessel with fresh isopropanol (purity ≥ 98 %) for 3 minutes in an ultrasonic bath. Then blow out with compressed air.

Post-exposure

Post-exposure takes place in the Xenon flash unit (e.g. Otoflash G171) with 2 × 2000 flashes under protective gas atmosphere (nitrogen); in between, turn the components.

Filling of the casting mold

The mold can then be filled with silicone, e.g. detax softwear® 2.0.