



Compatibilidad de impresora 385 nm (UV) / 405 nm



Use by date



Batch number



Product reference

Store at
15°C - 30°C

Avoid direct sunlight



Instructions for use



Caution. See references

Instrucciones de uso – DentaFORM – Número de pieza: PN/05167

Introducción:

Las siguientes instrucciones de uso están dirigidas a profesionales dentales que utilizan Asiga DentaFORM como material para modelos dentales. Estas instrucciones de uso también proporcionan información sobre aspectos medioambientales y de seguridad. En caso de que necesite más información, comuníquese con el revendedor.

Uso previsto:

Asiga DentaFORM está destinado exclusivamente al trabajo dental profesional. Asiga DentaFORM es una resina de impresión 3D destinada a la fabricación de modelos dentales impresos en 3D. Asiga DentaFORM no está destinado a uso médico. Los modelos dentales producidos son adecuados para todas las indicaciones dentales, incluidas coronas y puentes, modelos de estudio, aplicaciones de termoformado y aplicaciones de termoformado a alta temperatura.

Descripción, indicaciones y efectos:

Asiga DentaFORM está diseñado para usarse en combinación con impresoras 3D basadas en DLP (es decir, Asiga Max Series o Asiga Pro Series) que admiten resinas Asiga. La impresora y la resina deben optimizarse entre sí para producir piezas impresas completas y precisas. Si la impresora y la resina no están optimizadas entre sí, esto puede tener un efecto adverso en la precisión y la calidad física de las piezas impresas. Las impresoras 3D basadas en DLP y las cajas de luz de poscurado utilizan una fuente de luz para polimerizar la resina Asiga. Por lo tanto, se recomienda a los operadores que usen gafas de protección UV cuando operen una impresora 3D y/o una caja de luz. Pueden producirse diferencias en los matices de color debido a: producción en lotes; agitación y mezcla inadecuadas del embalaje original antes de su uso; agitación inadecuada de la resina DentaFORM antes de su uso; post-curado insuficiente.

Contraindicaciones:

Asiga DentaFORM no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea el de resina de impresión 3D para la fabricación de modelos dentales. Cualquier desviación de estas instrucciones de uso puede tener un efecto adverso en la calidad química y física de Asiga DentaFORM. En caso de una reacción alérgica, comuníquese con un médico.

Peligros y precauciones:

Consulte la hoja de datos de seguridad del producto Asiga para DentaFORM. Para obtener SDS de material o asistencia técnica, comuníquese con sus revendedores de Asiga o abra un ticket de soporte en su cuenta en línea <https://www.asiga.com/accounts/support/>

Procesamiento y poscurado:

Asegúrese de que la impresora 3D esté limpia antes de usarla, incluido el área de imágenes y cualquier superficie óptica. Asegúrese de que la bandeja de material esté libre de residuos sólidos antes de comenzar una impresión. La presencia de partículas sólidas en la resina puede provocar deformaciones o fallos de los objetos impresos. Se deben usar guantes de nitrilo en todo momento al manipular las resinas líquidas Asiga hasta el paso final. Evite el contacto con la piel. Si se produce contacto con la piel, lávese bien con agua fría y jabón. Si se produce contacto con los ojos, quítese las lentes de contacto, enjuáguelas con agua fría y busque asistencia médica inmediata.

Mezclar antes de usar:

En botella: Agite/agite la botella vigorosamente antes de verter durante al menos un minuto. En la bandeja de material: revuelva el material con una espátula suave. Tenga cuidado de no dañar la película de la bandeja de material. Este paso es necesario para volver a dispersar el (posible) sedimento de pigmento del fondo del recipiente. Pueden producirse desviaciones de color y fallos de impresión si no se mezclan lo suficiente.

Bandeja de material de

relleno: Asegúrese de que la temperatura de la resina esté entre 15 y 30 °C / 59 y 86 °F y evite la exposición a la luz solar directa. Vierta la resina en la bandeja de material de la impresora 3D.

Configuración de la impresora:

Asiga DentaFORM está optimizado para construir piezas utilizando luz con longitud de onda de 385 nm o 405 nm. Para conocer la configuración de la impresora, consulte el manual o las guías de usuario de las impresoras 3D Asiga (Serie Asiga Max o Serie Asiga Pro). Asegúrese de que la película de la bandeja de material esté libre de residuos antes de comenzar la impresión. Asegúrese de estar utilizando el archivo ini de material más reciente. Puede acceder al archivo ini de material más reciente para este material en su cuenta de Asiga en línea aquí: https://www.asiga.com/accounts/#tab_material





Compatibilidad de impresora 385 nm (UV) / 405 nm



Use by date

LOT

Batch number

REF

Product reference

Store at
15°C - 30°C

Avoid direct sunlight

i

Instructions for use

Caution.
See references**Lavado:**

Lave las piezas con al menos un 98 % de alcohol isopropílico (IPA) puro en un área bien ventilada. Los mejores resultados se logran cuando se utiliza un lavado previo y posterior. Se pueden procesar los pasos 1 o 2 para lograr los resultados deseados.

1. Utilizando recipientes de vidrio/adecuados, agite manualmente:
 - Prelavado: Agite en IPA durante 5 a 10 minutos.
 - Post-lavado: Agite en IPA durante 5 a 10 minutos.
2. Usando un dispositivo de limpieza ultrasónico:
 - Baño de prelavado: 5 minutos.
 - Baño post-lavado: 5 minutos.

No lave con IPA que se haya utilizado previamente para lavar otros materiales. Deje que las piezas se sequen completamente antes del poscurado.

Después de curado:

1. Después de lavar y secar, deje reposar las piezas impresas durante al menos 10 minutos para asegurarse de que no tengan residuos de alcohol.
2. Coloque las piezas impresas en una unidad de curado UV para la polimerización final durante 20 minutos. La caja de poscurado Asiga Flash es adecuada. Por favor ver Asiga Flash Guía del usuario de la unidad.
3. Alternativamente, utilice "NK Optik Otoflash G171" para 2000 flashes. Coloque las piezas dentro de la cámara Otoflash G171 sobre la malla de soporte, no utilice una bandeja de plástico dentro de la cámara.
4. Voltee las piezas y déjelas enfriar durante 5 minutos. Cura durante 2000 destellos más. Total: 4000 flashes (2 x 2000 flashes).

El poscurado es un tratamiento con luz ultravioleta para garantizar que las piezas impresas con DentaFORM obtengan una conversión óptima del polímero. De este modo se reduce al mínimo el monómero residual y se obtienen las propiedades mecánicas requeridas. No se requiere gas inerte.

Condiciones de almacenamiento, fecha de caducidad y transporte:

Guarde la resina en el embalaje original a temperatura ambiente en un lugar seco, fresco y oscuro. Cerrar el embalaje después de cada uso.

La fecha de caducidad del producto se menciona en la etiqueta del producto junto con el número de lote.

Guárdelo en la impresora por hasta 4 semanas con la tapa cerrada o guárdelo en una botella por hasta 36 meses en un lugar fresco y oscuro.

El rendimiento del producto ya no está garantizado una vez superada la fecha de caducidad. No exponer a la luz ultravioleta.

Se aplican condiciones de transporte estándar a este producto. No existen restricciones para el transporte relacionado con sustancias peligrosas.

Deposito de basura:

La resina de Asiga en su forma polimerizada no es dañina para el medio ambiente, por lo que puede eliminarse como residuo general. La resina de Asiga en estado líquido debe ser tratada como residuos químicos. Se aplican requisitos de eliminación especiales; consulte con las agencias reguladoras locales, federales u otras agencias reguladoras para conocer los requisitos de eliminación.

Unidades de entrega:

Asiga DentaFORM está disponible en 1 solo color: Gris, 1kg.

