

COMPOSITE RESIN - Optimiert für 385 nm und 405 nm CUSTOM RESIN SOLUTION

den ästhetischen Anforderungen des Patienten mit einem Laborhandgerät und einer Drehmaschine bearbeitet werden. Für die Glasurapplikation können alle Opti-Glaze-Produkte unabhängig von der Marke verwendet werden.



11. Bereiten Sie die Restauration mit 40-µm- und 12-µm-Diamantschleifern vor. Polieren Sie anschließend auf Hochglanz unter Verwendung von Polierbürsten, Polierscheiben, -streifen oder Silikonpolierern.



12. Bei definitiven Einzelkronen, Inlays, Onlays und Veneers sollte die Innenseite der Kronen mittels Sandstrahlen aufgeraut werden. Anschließend werden sie wie üblich dauerhaft mit einem Kompositement befestigt.

13. Zum Einsetzen der gedruckten Zähne in eine vorgefertigte Prothesenbasis rauhen Sie die Klebeflächen der künstli-

chen Zähne z. B. durch Sandstrahlen an, tragen anschließend einen geeigneten Primer und ein Befestigungsmaterial auf und polymerisieren die Zähne nach dem Einsetzen in die Prothese.

13.a Bevor sie in der Klinik verwendet wird, reinigen Sie die Prothese mit einem Labor-Dampfreiniger von allen Rückständen und Poliermitteln und verwenden Sie anschließend Seife, eine Bürste und warmes Wasser.



Haben Sie Fragen?
Wir helfen gerne:

+49 (0)8106 300 260

2450287

COMPOSITE RESIN - Optimiert für 385 nm und 405 nm CUSTOM RESIN SOLUTION

Klasse IIa

VORSICHT!

Beim Umgang mit flüssigem Resin stets Nitrilhandschuhe tragen

Hautkontakt vermeiden

Resinreste gemäß den geltenden lokalen Entsorgungsvorschriften entsorgen. (Nicht über Hausmüll oder Abwasser)



COMPOSITE RESIN - Optimiert für 385 nm und 405 nm CUSTOM RESIN SOLUTION

HINWEIS:

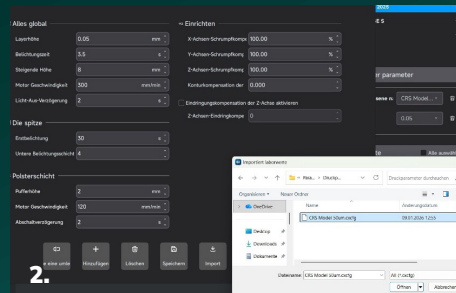
Die zu druckenden Dateien müssen im .stl-Format erstellt werden.
Um optimale Ergebnisse zu erzielen, darf die Wandstärke nicht 1,2 mm unterschreiten (auch nach manueller Nachbearbeitung zwingend einzuhalten).

1. Downloaden Sie die richtigen Parameter für Ihren 3D-Drucker.

Erstinformation CRS:



2. Importieren Sie die heruntergeladenen Parameter in die Slicing-Software.



3. Stellen Sie sicher, dass der 3D-Drucker sauber ist, insbesondere Belichtungsbereich, optische Oberflächen und Resinbehälter.

Zum Download der Herstellerangaben:

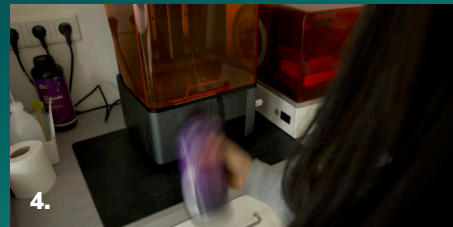


Besonders zu beachten beim Waschen und Curen – **7, 8, 9**



4. Schütteln Sie die Resinflasche vor Gebrauch mindestens eine Minute lang und rühren Sie das Resin anschließend vorsichtig mit einem weichen Spatel um.

Stellen Sie sicher, dass das Resin eine Temperatur zwischen 25 °C und 30 °C aufweist. Zudem sollte der Arbeitsraum auf eine leicht erwärmte, konstante Temperatur eingestellt sein.



5. Öffnen Sie die Resinflasche mit der dafür vorgesehenen Vorrichtung.



6. Füllen Sie das Resin in die Resinwanne des Druckers und achten Sie dabei auf die MIN- und MAX-Markierungen Ihres Geräts.
Schützen Sie das Resin dabei vor direktem Sonnenlicht.

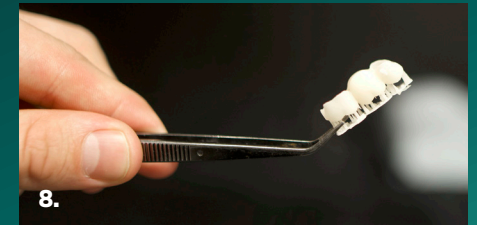


7. Waschen Sie die gedruckten Teile in mindestens 98 % reinem Isopropanol (IPA) in einem gut belüfteten Bereich.

- Nach jedem Waschvorgang das gedruckte Teil mit Druckluft vollständig trocknen und die Oberflächenreinheit prüfen.
- Kein IPA nutzen, das bereits für andere Materialien verwendet wurde.
- Zur Feinreinigung nach dem Waschen eine Zahnbürste verwenden.



8. Stellen Sie vor dem Aushärten sicher, dass die Teile vollständig getrocknet sind. Lassen Sie es anschließend noch mindestens 8 min ruhen, um sicherzustellen, dass der Druck vollständig frei von Alkoholresten ist.



9. Das Nachhärten ist eine UV-Licht-Behandlung, die sicherstellt, dass Custom-Composite-Teile optimal polymerisieren. So wird der Restmonomergehalt minimiert und die erforderlichen mechanischen Eigenschaften erreicht. Wählen Sie die korrekten Einstellungen für Ihr Curing-Gerät, um das Druckergebnis vollständig auszuhärten.



10. Die hergestellte Prothetik kann mit handelsüblichen Poliersets charakterisiert und poliert werden oder entsprechend