

IMPRIMO® LC Splint flex

Produktinformation

Beschreibung:	IMPRIMO® LC Splint flex ist ein mittels Bildprojektionssystemen (385 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von hochpräzisen, transparenten Aufbisssschienen sowie von Knirscher- und Unterkieferprotrusionsschienen. IMPRIMO® LC Splint flex ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Splint flex sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50 - 100 µm eingesetzt werden. Eine Mindestwandstärke von 1,5 mm ist aus Gründen der Stabilität einzuhalten. Druckerparameter sind erhältlich für Asiga MAX™ und Asiga PRO 4K.
Verarbeitungshinweise:	Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Splint flex vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden. Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.
Kontraindikationen:	IMPRIMO® LC Splint flex sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM Fertigung von hochpräzisen, transparenten Aufbisssschienen sowie von Knirscher- und Unterkieferprotrusionsschienen verwendet werden. IMPRIMO® LC Splint flex ist nicht für den Druck von Alignern geeignet. IMPRIMO® LC Splint flex ist ein Medizinprodukt der Klasse I.
Nachbearbeitung:	Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in einem geeigneten Reinigungsgerät wie RS wash oder IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden. Die gedruckten Objekte müssen so lange getrocknet werden, bis keine Überreste von Isopropylalkohol (IPA) oder eines gleichwertigen Reinigungsmittels mehr vorhanden sind.
Nachhärtung:	Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure oder RS cure. Die Wellenlänge von 385 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas oder eines Vakuums zur Vermeidung einer Dispersionsschicht ist zwingend notwendig. Die Polymerisation im IMPRIMO® Cure beträgt 2 x 10 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Im RS cure dauert die Polymerisation im Vakuum 12 Minuten. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.
Haltbarkeit/Lagerung:	Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.
Gefahrenhinweise:	Kann allergische Hautreaktion verursachen. Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.
Entsorgung:	Vorsicht: Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden. Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden. Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers.
Technische Angaben:	Anwendung nur durch Fachpersonal. Dichte: 1,1 g/L Viskosität: < 1,5 Pa s Shore-Härte D: ≥ 65 Biegefestigkeit: ≥ 2 MPa Biegemodul: ≥ 100 MPa Wasseraufnahme: ≤ 32 µg/mm³ Schlagfestigkeit: ≥ 50 J/m Reißdehnung: ≥ 40 % Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität) *Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe. Enthält: Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe. Sicherheitsdatenblatt: www.scheu-dental.com/service

IMPRIMO® LC Splint flex

Product information

Description:	IMPRIMO® LC Splint flex is a light-curing methacrylate-based resin that is specifically engineered for production of high-precision transparent occlusal splints as well as for bruxism and lower jaw protrusion splints. Photo-polymerization is done by means of image projection systems (385 nm). IMPRIMO® LC Splint flex has been tested in terms of bio-compatibility and meets both the applicative and mechanical requirements. IMPRIMO® LC Splint flex should be used in building processes with a z-resolution of 50 - 100 microns. A minimum wall thickness of 1.5 mm is required for reasons of stability. Printer parameters available for Asiga MAX™ and Asiga PRO 4K.
Processing instructions:	Make sure IMPRIMO® LC Splint flex is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity. Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions.
Contra-indications:	IMPRIMO® LC Splint flex should not be used for any purpose other than the generative CAD / CAM fabrication of high-precision, transparent occlusal splints as well as of bruxism and lower jaw protrusion splints. IMPRIMO® LC Splint flex is not suitable for printing aligners. IMPRIMO® LC Splint flex is a medical device class I.
Post-processing:	Upon completion of the printing process, the objects shall be removed from the model platform. Uncured resin residues can be removed completely using Isopropanol and a soft brush or can be resolved in an appropriate cleaning device such as IMPRIMO® Clean or RS wash using IMPRIMO® Cleaning Liquid. Dry parts, until there are no residues of isopropyl alcohol (IPA) or equivalent cleaning agent.
Post curing:	Complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure or RS cure. The use of protective gas to prevent the creation of a dispersion layer is crucial. A wavelength of 385 nm is required. The polymerization process in the IMPRIMO® Cure takes 2 x 10 minutes in a nitrogen environment. In the RS cure, polymerisation takes 12 minutes. Any deviation from the described post-exposure process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.
Shelf life / storage:	Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.
Hazard warnings:	May cause allergic skin reaction. May be harmful to aquatic organisms with long lasting effects. Attention: Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.
Disposal:	According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Un-polymerized material has to be disposed of at a waste collection point. All instructions on the processing of our materials - in oral, written or practical form - are given to the best of our knowledge and must be read as references. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.
Technical data:	For professional use only. Density: 1,1 g/L Viscosity: < 1,5 Pa s Shore hardness D: ≥ 65 Flexural strength: ≥ 2 MPa Flexural modulus: ≥ 100 MPa Water absorption: ≤ 32 µg/mm³ Impact resistance: ≥ 50 J/m Elongation at break: ≥ 40 % Comply: biocompatibility (irritation and delayed-type hypersensitivity; genotoxicity, carcinogenicity and reproductive toxicity; systemic toxicity; cytotoxicity) *These data result from measurements of a representative sample. Contains: Alkoxylated bisphenol-A dimethacrylate, initiators, stabilizers, dyes and pigments. Material Safety Data Sheet: www.scheu-dental.com/en/service



IMPRIMO® LC Splint flex

Information de produit

Description :	IMPRIMO® LC Splint flex est une résine à imprimer à base de méthacrylate de méthyle destinée à la fabrication des gouttières occlusales de haute précision transparentes ainsi que des gouttières contre le bruxisme et des orthèses d'avancée mandibulaire. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (385 nm). IMPRIMO® LC Splint flex a été testé sur le plan de la biocompatibilité. La résine répond à toutes les exigences applicatives et mécaniques. IMPRIMO® LC Splint flex doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 50 - 100 microns. Pour des raisons de stabilité, une épaisseur de paroi minimale de 1,5 mm est nécessaire. Les paramètres d'impression sont disponibles pour Asiga MAX™ et Asiga PRO 4K.
Instruction du fabricant :	Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC Splint flex est tempérée à 23 °C ; 30 °C. Remplir le matériau jusqu'à la hauteur maximale dans le tray en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule. En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité. Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.
Contre-indications :	IMPRIMO® LC Splint flex ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD / CAM des gouttières occlusales de haute précision transparentes ainsi que des gouttières contre le bruxisme et des orthèses d'avancée mandibulaire. IMPRIMO® LC Splint flex n'est pas destiné à l'impression des aligneurs. IMPRIMO® LC Splint flex est un produit médical de la classe I.
Traitement ultérieur :	L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'isopropyle et une brosse douce ou bien résolues dans un dispositif de nettoyage approprié tel que l'IMPRIMO® Clean or RS wash en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid. Les objets imprimés doivent être séchés jusqu'à ce qu'il ne reste aucun résidu d'alcool isopropyle (IPA) ou d'un agent nettoyant équivalent.
Post-durcissement :	Le durcissement complet des objets est effectué à l'aide du tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure ou RS cure. La longueur d'onde de 385 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection ou d'un vide sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel à photo-polymériser prend 2 x 10 minutes sous une ambiance d'azote dans l'IMPRIMO® Cure. Dans l'unité RS cure, la polymérisation prend 12 minutes. Toute modification du processus du post-durcissement décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.
Durée de vie/stockage :	Stocker le matériau à la température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.
Mentions de danger :	Peut provoquer une réaction allergique de la peau. Peut être nocif pour la vie aquatique avec des effets à long terme.
Mise au rebut :	Attention : Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes ; éviter les taches sur les vêtements. Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les autres déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets. Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, par écrit ou pratiquement, sont données à titre informatif sans engagement. L'utilisation et la manipulation de nos matériaux se déroulent en dehors de notre contrôle et restent sous responsabilité de l'utilisateur.
Données techniques :	Utilisation uniquement par du personnel qualifié. Densité : 1,1 g/L Viscosité : < 1,5 Pa s Dureté shore D : ≥ 65 Résistance de flexion : ≥ 2 MPa Module de flexion : ≥ 100 MPa Absorption d'eau : ≤ 32 µg/mm³ Résistance à l'impact : ≥ 50 J/m Allongement à la rupture : ≥ 40 % Remplies : Biocompatibilité (irritation et d'hypersensibilité retardée, génotoxicité, cancérogénicité et toxicité pour la reproduction, toxicité systémique ; cytotoxicité) * Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif. Contient : Alcoylés diméthacrylate de bisphénol-A, des initiateurs, des stabilisants, des colorants et des pigments. Fiche de données de sécurité : www.scheu-dental.com/en/service

IMPRIMO® LC Splint flex

Instrucciones de uso

Descripción:	IMPRIMO® LC Splint flex es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (385 nm) para la fabricación de férulas de descarga transparentes de alta precisión, férulas de bruxismo y férulas de protuberancia mandibular. IMPRIMO® LC Splint flex ha sido probada en cuanto a su biocompatibilidad y cumple tanto los requisitos de aplicación como todos los requisitos mecánicos. IMPRIMO® LC Splint flex debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 50 - 100 µm. Por motivos de estabilidad, las paredes deben tener un espesor mínimo de 1,5 mm. Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga MAX™ y Asiga PRO 4K.
Indicaciones de procesamiento:	Asegúrese de que IMPRIMO® LC Splint se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una spatula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo. Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas.
Contraindicaciones:	IMPRIMO® LC Splint flex no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de férulas de descarga transparentes de alta precisión, férulas de bruxismo y férulas de protuberancia mandibular. IMPRIMO® LC Splint flex no es apta para la impresión de alineadores. IMPRIMO® LC Splint flex es un producto sanitario de la clase I.
Procesamiento posterior:	Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en un dispositivo de limpieza adecuado, como el IMPRIMO® Clean or RS wash mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid. Los objetos impresos deben secarse hasta que no queden restos de alcohol isopropílico (IPA) o de un producto de limpieza equivalente.
Curación posterior:	El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure o RS cure. Una longitud de onda de 385 nm y el empleo adicional de gas protector o un vacío para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de fotopolimerización requiere 2 x 10 minutos en un ambiente de nitrógeno. En el horno RS Cure, la polimerización requiere 12 minutos. Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.
Durabilidad/almacenamiento:	El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.
Indicaciones de peligro:	Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Puede ser perjudicial para la vida acuática con efectos duraderos.
Eliminación:	Precaución: Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa. De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos. Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.
Detalles técnicos:	Uso únicamente por personal especializado. Densidad: 1,1 g/L Viscosidad: < 1,5 Pa s Dureza Shore D: ≥ 65 Resistencia a la flexión: ≥ 2 MPa Módulo de flexión: ≥ 100 MPa Zorción de agua: ≤ 32 µg/mm³ Resistencia al impacto: ≥ 50 J/m Elongación de rotura: ≥ 40 % Biocompatibilidad satisfecho (irritación e hipersensibilidad de tipo retardado; genotoxicidad, carcinogenicidad y toxicidad reproductiva; toxicidad sistémica; citotoxicidad) *Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa. Contiene: Alcoxilado de bisfenol A dimetacrilato, iniciadores, estabilizadores y colorantes. Ficha de datos de seguridad: www.scheu-dental.com/en/service

