

IMPRIMO® LC Model

Produktinformation

Beschreibung:	IMPRIMO® LC Model ist ein mittels VPP Verfahren (385 und 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Dentalmodellen. Optisch und haptisch bestechen die gedruckten Modelle durch ihre Nähe zum klassischen Gipsmodell. IMPRIMO® LC Model sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 10-100 µm eingesetzt werden. Druckerparameter sind für Asiga MAX™, Asiga Pro 4K, Asiga Ultra und UNIZ NBEE Scheu-Edition vorhanden.
Verarbeitungshinweise:	Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Model 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 Blasen einschließen zu vermeiden.
Kontraindikationen:	IMPRIMO® LC Model sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Dentalmodellen verwendet werden und ist nicht zur Platzierung im Mundraum geeignet. IMPRIMO® LC Model ist ein Laborprodukt.
Nachbearbeitung:	Nach Beendigung des Bauprozesses wird eine direkte Nachbearbeitung empfohlen. Kann dieses nicht gewährleistet werden, sollten die produzierten Objekte im flüssigen IMPRIMO® LC Model Harz belassen 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.
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 Dispersionschicht ist zwingend notwendig. Die Polymerisation im IMPRIMO® Cure benötigt 5 Minuten bei 20 sekundiger Stickstoffspülung. Im RS cure dauert die Polymerisation im Vakuum 5 Minuten. Die Parameter sind sowohl im IMPRIMO® Cure als auch im RS cure bereits hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Herstellungsprozess 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:	Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Model kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Model. Bei versehentlichem Kontakt mit Augen mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen. Bei versehentlichem Kontakt mit der Haut mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen. Vorsicht: Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.
Entsorgung:	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: ca. 1,1 g/m Viskosität: ca. 0,7 Pa s Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit): Biegefestigkeit: 108 MPa Bruchdehnung: 5 % Shorehärte: 85 D *Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe. Enthält: Alkoxyliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren, Farbstoffe und Pigmente. Sicherheitsdatenblatt: www.scheu-dental.com/download

IMPRIMO® LC Model

Product information

Description:	IMPRIMO® LC Model is a light-curing, methacrylate-based resin that is specifically engineered for the fabrication of dental models. Photo-polymerisation is done by means of VAT photopolymerisation systems (385 and 405 nm). The printed models are characterized by similar haptic and optic qualities as conventional plaster models. IMPRIMO® LC Model should be used in building processes with a z-resolution of 10-100 µm. Printing parameters available for Asiga MAX™, Asiga PRO 4K, Asiga Ultra and UNIZ NBEE Scheu-Edition.
Processing instructions:	Make sure IMPRIMO® LC Model is tempered to 23°C – 30°C prior to use. Fill the material into the tray wearing your personal protection 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 Model should not be used for any purpose other than the generative CAD/CAM fabrication of dental models and is not suitable for oral application. IMPRIMO® LC Model is a laboratory product.
Post-processing:	Upon completion of the building process, immediate further processing is recommended. If this cannot be guaranteed, the produced objects should be left in the liquid IMPRIMO® Model resin. Unpolymerised resin residues can be removed completely using Isopropanol and a soft brush or may be resolved in an appropriate cleaning device such as IMPRIMO® Clean or RS wash using IMPRIMO® Cleaning Liquid.
Post-curing:	Final and complete curing of the objects is done in an appropriate curing unit such as IMPRIMO® Cure or RS cure. The use of protective gas or of a vacuum to prevent the creation of a dispersion layer is crucial. A wavelength of 385 nm is required. Polymerisation in the IMPRIMO® Cure unit takes 5 minutes with a with a 20-minute nitrogen flush. In the RS cure unit polymerization takes 5 minutes in a vacuum environment. The corresponding parameters are stored in the internal programmes of the RS cure and the IMPRIMO® Cure units. Any deviation from the described post-curing 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:	Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO® LC Model might occur, for more details, please refer to our safety data sheets on IMPRIMO® LC Model. In the event of eye contact, rinse thoroughly with water and seek medical advice. In the event of skin contact, rinse thoroughly with running water and soap. Attention: Polymerised resins are chemically resistant. Avoid stains on clothing.
Disposal:	According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point. All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.
Technical data:	For professional use only. Density: approx. 1.1 g/m Viscosity: approx. 0.7 Pa s Cured material (depends on irradiation unit): Flexural strength: 108 MPa Elongation at break: 5 % Shore hardness: 85 D *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/download



IMPRIMO® LC Model

Information de produit

Description :	IMPRIMO® LC Model est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des modèles dentaires. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de photopolymérisation par VAT (385 et 405 nm). Les modèles imprimés se caractérisent par leur qualités optiques et haptiques semblables à celles de modèles de plâtre conventionnels. IMPRIMO® LC Model doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 10-100 µm. Paramètres d'impression disponibles pour Asiga MAX™, Asiga PRO 4K, Asiga Ultra et UNIZ NBEE Scheu-Edition.
Instructions du fabricant :	Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC Model est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale 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, En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remelangé 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 Model ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD/CAM des modèles dentaires et ne convient pas à l'application dans la bouche du patient. IMPRIMO® LC Model est un produit de laboratoire.
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'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans un appareil de nettoyage approprié tel que l'IMPRIMO® Clean ou RS wash en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.
Post-durcissement :	Le durcissement final des objets est effectué à l'aide du tunnel à photo-polymériser RS cure. La longueur d'onde 385 nm ainsi que l'utilisation d'un vide sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel sous vide prend 5 minutes. Les paramètres correspondants sont déposés dans le programme interne de RS cure. Toute modification du processus de post-exposition décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.
Durée de vie/stockage :	Stocker le matériau à 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 :	Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la résine IMPRIMO® LC Model peuvent provoquer des réactions allergiques. Consulter nos fiches de données de sécurité sur l'IMPRIMO® LC Model pour plus de détails. En cas de contact accidentel avec les yeux laver abondamment à l'eau et consulter un médecin. En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon. Attention: Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes ; éviter les taches sur les vêtements.
Élimination :	Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les 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, ou par écrit, 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 la responsabilité de l'utilisateur.
Spécifications techniques :	Utilisation uniquement par du personnel qualifié. Densité : environ 1,1 g/m Viscosité : environ 0,7 Pa s Matériau durci (en fonction de l'unité d'irradiation): Résistance de flexion : 108 MPa Allongement à la rupture : 5% Dureté en shores : 85 D *Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif. Contient : alcoxylys diméthacrylate de bisphénol-A, des initiateurs, des stabilisants, des colorants et des pigments. Fiche de données de sécurité: www.scheu-dental.com/en/download

IMPRIMO® LC Model

Instrucciones de uso

Descripción:	IMPRIMO® LC Model es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de VAT photopolymerisation (385 y 405 nm) para la fabricación de modelos dentales. Los modelos impresos convienen a la vista y al tacto por su similitud con el modelo clásico de yeso. IMPRIMO® LC Model debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 10-100 µm. Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga MAX TM, Asiga Pro 4K, Asiga Ultra y UNIZ NBEE Scheu-Edition.
Indicaciones de procesamiento:	Asegúrese de que IMPRIMO® LC Model 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 espátula. 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 Model no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de modelos dentales, y no es apto para su colocación en la cavidad bucal. IMPRIMO® LC Model es un producto de laboratorio.
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 el aparato de limpieza RS wash mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.
Curación posterior:	El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización RS cure. Una longitud de onda 385 nm y el empleo adicional de un vacío para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de fotopolimerización requiere 5 minutos en un vacío. Esos parámetros ya están guardados como programa en RS cure. 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:	El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas a componentes de IMPRIMO® LC Model; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad para IMPRIMO® LC Model. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua abundante y acuda al médico. En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón. Precaución: Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.
Eliminación:	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. Uso únicamente por personal especializado.
Detalles técnicos:	Uso únicamente por personal especializado. Densidad: aprox. 1,1 g/m Viscosidad: aprox 0,7 Pa s Material curado (dependiendo de la unidad de irradiación): Resistencia a la flexión: 108 MPa Tensión de ruptura: 5% Dureza Shore: 85 D *Estos datos son el resultado de la mediciones de una muestra representativa. Contiene: Alcoxilados de bisfenol-A dimetacrilato, iniciadores, estabilizadores, colorantes y pigmentos. Ficha de datos de seguridad: www.scheu-dental.com/en/download

