

• For post-curing of the parts, please select the parameter settings for your process. You can find more qualified printers on our website www.dreve.dentamid.de.

• Post curing

PCU LED N₂
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 6 minutes, 80 %
light power (vacuum)

FotoDent® flash
Rapid Shape D, DII 8 minutes + 1 minute gas pre-flow
Asiga MAX UV 10 minutes + 1 minute gas pre-flow

RS Cure
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 6 minutes, 75 %
light power (vacuum)

• Impurity due to the construction or a break of the material and impurity due to operation mistakes cannot be excluded. Thanks to the low viscosity however it is possible to filtrate FotoDent® cast. It is recommended to regularly take out the container of the production unit, to homogenise and filtrate the content. Upcoming entrained bubbles get eliminated through a holding time of approx. 1–2 hour with FotoDent® cast.

When embedding FotoDent® cast, please note the manufacturer's data of the used embedding materials. To ensure that the resin combusts without any residue, a holding time of 60 minutes at 800–900 °C is recommended.

To avoid damage of material quality do not expose the liquid material to light under any circumstances. Variations from the described manufacturing process may lead to modified mechanical characteristics and/or colour variations of the FotoDent® cast material.

Possible dangers

Please note the safety instructions for processing FotoDent® cast.

Hazard statements: H317 May cause an allergic skin reaction.

Precautionary statements: P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray. **P280** Wear protective gloves **P304+P340** IF INHALED: Remove person to fresh air and keep comfortable for breathing. **P305+P351+P338** IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. **P501** Dispose of contents/container in accordance with local/regional/national/international regulations. **P312** Call a POISON CENTER/doctor if you feel unwell

Contents: Diurethandimethacrylate, triethylene glycol dimethacrylate, phenyl bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphineoxide

Lot number / Expiry date

The lot number and the expiry date are indicated on each FotoDent® cast packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after the expiry date.

Lieferform / Form of delivery

REF D35100

FotoDent® cast 1,0 kg Flasche/bottle



Shake
before use



Achtung
Warning



18°C
64°F 28°C
82°F



Rx only

Stand der Informationen / Date of information: 03.2019

Dreve



FotoDent® cast 385 nm / 405 nm

Gebrauchsanweisung / Directions for use



Dreve Dentamid GmbH
Max-Planck-Str. 31 • 59423 Unna/Germany
www.dentamid.dreve.de • dentamid@dreve.de



www.dentamid.dreve.de

Produktbeschreibung

FotoDent® cast ist ein Material auf (Meth-)acrylatharz-Basis für DLP-Systeme mit 385 nm / 405 nm LED zur Herstellung von rückstandsfrei ausbrennbaren Formteilen für die dentale Gießtechnik. Zur Nachhärtung von aus FotoDent® cast gefertigten Bauteilen werden die Lichthärtegeräte PCU LED N₂, FotoDent® flash und RS Cure empfohlen, welche optimal auf den Produktionsprozess abgestimmt sind.

Verarbeitung

- Beim Verarbeiten von FotoDent® cast empfehlen wir das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung, z. B. von geeigneten Handschuhen, Schutzbrille, etc.
- FotoDent® cast-Behälter sollten ca. eine Stunde vor der Benutzung gut aufgeschüttelt werden.
- Siehe auch Anwendungshinweise in der beiliegenden Anleitung des Druckers.
- Gießen Sie FotoDent® cast vorsichtig in den vorgegebenen Behälter der Produktionsanlage.
- Entfernen Sie eventuell entstandene Blasen mit einem gereinigten Gegenstand.
- Verarbeitungstemperaturen:
Rapid Shape D und DII Drucker 23 ± 3 °C
Asiga MAX UV 35 ± 3 °C
- Wählen Sie die produktspezifischen Parametereinstellungen für FotoDent® cast für Ihren Prozess aus.
- Nach Beendigung des Bauprozesses wird eine direkte Nachbearbeitung empfohlen.
- Nach dem Hochfahren der Plattform wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Minuten empfohlen.
- Die mit flüssigem Kunststoff benetzten Bauteile lassen sich mit Isopropanol (97 %) bei einer Dauer von ca. 2 x 6 Minuten reinigen. Für eine besonders effektive Reinigung mit Isopropanol wird die Verwendung von Ex-geschützten Ultraschallanlagen empfohlen. Alternativ kann eine Reinigung mit Isopropanol in einem gesonderten Becher unter strömenden Bedingungen für ca. 2 x 6 Minuten erfolgen. Empfehlung: Becherglas und Magnetrührer, Laborshaker oder Ultraschallreiniger. Bei unzureichender Reinigung (z.B. glänzende Stellen auf dem Objekt nach dem Trocknen) den Reinigungsprozess wiederholen.

- Für die Nachhärtung der Bauteile wählen Sie bitte die Parametereinstellungen für ihren Prozess aus. Weitere qualifizierte Drucker finden Sie auf unserer Webseite www.dreve.dentamid.de.

- Nachhärtung:
PCU LED N₂
Rapid Shape D,DII / Asiga MAX UV 6 Min. bei 80 %
Lichtleistung (Vakuum)

FotoDent® flash
Rapid Shape D, DII 8 Min. + 1 Min. Gas-Vorströmzeit
Asiga MAX UV 10 Min. + 1 Min. Gas-Vorströmzeit

RS Cure
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 6 Min. bei 75 %
Lichtleistung (Vakuum)

- Baubedingte Verunreinigung oder Bruch des Materials sowie Verunreinigung durch Bedienungsfehler lassen sich mit keinem Verfahren ausschließen. Aufgrund der niedrigen Viskosität ist es jedoch möglich, FotoDent® cast zu filtrieren. Es wird empfohlen, den Behälter der Produktionsanlage in regelmäßigen Abständen zu entnehmen, um den Inhalt zu homogenisieren und zu filtrieren. Entstandene Blasenansammlungen lassen sich durch eine Standzeit von ca. 1–2 Stunden bei FotoDent® cast entfernen.

Bitte beachten Sie beim Einbetten von FotoDent® cast die Herstellerangaben der verwendeten Einbettmassen. Damit der Kunststoff rückstandslos ausbrennt, wird eine Haltezeit von 60 Minuten bei 800–900 °C empfohlen.

Um eine Beeinträchtigung der Materialqualität zu vermeiden, das flüssige Material keinesfalls dem Licht aussetzen. Abweichungen vom aufgeführten Herstellungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften und/oder Farbabweichungen des FotoDent® cast Materials führen.

Mögliche Gefahren

Beachten Sie bei der Benutzung von FotoDent® cast das Sicherheitsdatenblatt.

Gefahrenhinweise: H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

Sicherheitshinweise: P261 Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden. **P304+P340** BEI EINATMEN: Die Person an die frische Luft bringen und für ungehinderte Atmung sorgen. **P280** Schutzhandschuhe tragen **P305+P351+P338** BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. **P501** Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften. **P312** Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONSZENTRUM/Arzt anrufen.

Enthält: Diurethandimethacrylat, Triethylenglykoldimethacrylat, Phenyl-bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphinoxid

Chargennummer / Haltbarkeitsdatum

Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder FotoDent® cast Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums.

Intended use

FotoDent® cast is a material based on (meth-)acrylate resin for DLP systems with 385 nm / 405 nm LED for the manufacturing of profiles that burn out without any residue for the dental casting technology. For post curing of FotoDent® cast built parts, the light curing units PCU LED N₂, FotoDent® flash und RS Cure are recommended, which are optimal balanced to the production process.

Processing

- During the application of FotoDent® cast we recommend wearing personal protective equipment e. g. suitable gloves, safety goggles etc.
- FotoDent® cast should be well shaken approx. 1 hour before use.
- Please see further steps within printer manual.
- Carefully pour FotoDent® cast into the pre-determined container of the production unit.
- Remove all bubbles with a cleaned object.
- Processing temperature:
Rapid Shape D and DII printer 23 ± 3 °C
Asiga MAX UV 35 ± 3 °C
- Select the product specific parameter settings for FotoDent® cast for your process.
- When the building process is finished a direct post treatment is recommended.
- After the platform is taken up a dripping off time of approx. 10 minutes is recommended.
- Resin coated parts get clean with isopropanol (97 %) within a time of about 2 x 6 minutes. For a particular effective cleaning with isopropanol the use of explosion-protected ultrasonic units is recommended. Alternatively, cleaning with isopropanol can be carried out in a separate beaker under pouring conditions for approx. 2 x 6 minutes. Recommendation: Beaker and magnetic stirrer, laboratory shaker or ultrasonic cleaner. In case of insufficient cleaning (such as shiny areas on the object after drying) repeat cleaning process.

protection. **P304+P340** EN CAS D'INHALATION: transporter la personne à l'extérieur et la maintenir dans une position où elle peut confortablement respirer. **P305+P351+P338** EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. **P312** Appeler un CENTRE ANTIPOISON/un médecin en cas de malaise. **P501** Éliminer le contenu/réceptacle conformément à la réglementation locale/régionale/nationale/ internationale.

Contient : diméthacrylate de diuréthane, triéthylèneglycoldiméthacrylate, oxyde de phenyl bis(2,4,6-triméthylbenzoyl)-phosphine

Numéro de lot / date de péremption

Le numéro de lot et la date de péremption se trouvent sur chaque emballage de FotoDent® cast. En cas de réclamation sur le produit, prière de toujours indiquer le numéro de lot du produit. N'utilisez pas le produit une fois la date de péremption dépassé.

Modes de livraison

REF D35100

FotoDent® cast

1,0 kg Bouteille



Agiter avant
l'utilisation



Attention



Rx only

Etat d'information : 03.2019



Dreve Dentamid GmbH
Max-Planck-Str. 31 • 59423 Unna/Germany
www.dentamid.dreve.de • dentamid@dreve.de



FotoDent® cast 385 nm / 405 nm

Mode d'emploi

FR

www.dentamid.dreve.de

Description du produit

FotoDent® cast est un matériau à base de résine (méth)acrylate pour le système DLP avec 385 nm / 405 nm LED destiné à la fabrication de pièces calcinables pour la technique de coulée dentaire. Les appareils de photopolymérisation PCU LED N₂, FotoDent® flash et RS Cure sont recommandés pour le postdurcissement de composants fabriqués en FotoDent® cast et sont parfaitement adaptés au processus de production.

Traitement

- Pour le traitement du FotoDent® cast, nous recommandons de porter un équipement de protection individuelle, par ex. des gants, lunettes de protection, etc. adaptés.
- Les récipients du FotoDent® cast doivent être bien agités env. une heure avant l'utilisation.
- Voir également les consignes d'application dans les instructions de l'imprimante.
- Versez précautionneusement le FotoDent® cast dans le récipient défini de l'installation de production.
- Enlevez des bulles éventuelles avec un objet propre.
- Températures de traitement :

Imprimante Rapid Shape D et DII	23 ± 3 °C
Asiga MAX UV	35 ± 3 °C
- Sélectionnez les réglages des paramètres spécifiques au produit pour votre processus d'impression de FotoDent® cast.
- Une fois le processus de construction terminée, un post-traitement est recommandé.
- Un temps d'égouttage de 10 minutes env. est recommandé après le démarrage de la plateforme.
- Les composants mouillés avec de la résine liquide peuvent être nettoyés avec de l'isopropanol (97 %) pendant env. 2 x 6 minutes. Pour un nettoyage particulièrement efficace avec de l'isopropanol, il est recommandé d'utiliser d'installations à ultrasons protégées contre les explosions. Le nettoyage s'effectue avec de l'alcool isopropylique dans un gobelet séparé dans des conditions dynamiques pour environ 2 x 6 min. Recommandation : bécher et agitateur magnétique, shaker de laboratoire ou nettoyeur à ultrasons. Répéter le processus de nettoyage s'il a été insuffisant (endroits brillants sur l'objet après séchage).

- Pour le postdurcissement des composants, veuillez sélectionner les réglages des paramètres pour votre processus. Vous trouverez d'autres imprimantes qualifiées sur notre site Internet www.dreve.dentamid.de.

- Postdurcissement :

PCU LED N ₂	
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	6 min. à 80 % de puissance lumineuse (vide)

FotoDent® flash	
Rapid Shape D, DII	8 min. + 1 min. Pré gaz
Asiga MAX UV	10 min. + 1 min. Pré gaz

RS Cure	
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	6 min. à 75 % de puissance lumineuse (vide)

- Aucune procédure ne peut exclure des saletés dues à la construction ou une rupture du matériau ainsi que des saletés dues à des erreurs de commande. Il est toutefois possible de filtrer le FotoDent® cast en raison de la faible viscosité. Il est recommandé de retirer à intervalles réguliers le récipient de l'installation de production afin d'homogénéiser et de filtrer le contenu. Les inclusions de bulles apparues chez le FotoDent® cast peuvent être enlevées après une durée de service de 1 à 2 heures env.
- Veuillez respecter les indications du fabricant des revêtements utilisés en encastrant FotoDent® cast. Un temps d'attente de 60 minutes à 800–900 °C est recommandé afin que le plastique brûle sans laisser de résidu.

Ne jamais exposer le matériau liquide à la lumière afin d'éviter de compromettre la qualité. Des différences du processus de fabrication effectué peuvent entraîner la modification des propriétés mécaniques et/ou des variations de couleurs du matériau du FotoDent® cast.

Dangers possibles

Veuillez observer la fiche de données de sécurité en utilisant le FotoDent® cast.

Mentions de danger : H317 Peut provoquer une allergie cutanée.

Conseils de prudence : P261 Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols. **P280** Porter des gants de

Indicaciones de peligro: H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

Consejos de prudencia: P261 Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol. **P280** Llevar guantes de protección. **P304+P340** EN CASO DE INHALACIÓN: Transportar a la persona al aire libre y mantenerla en una posición que le facilite la respiración. **P305+P351+P338** EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, si lleva y resulta fácil. Seguir aclarando. **P312** Llamar a un CENTRO DE TOXICOLOGIA/médico si la persona se encuentra mal. **P501** Eliminar el contenido o el recipiente conforme a la reglamentación local/regional/nacional/internacional.

Contiene: Diuretandimetacrilato, trietilenglicoldimetacrilato, fenil-bis(2,4,6-trimetilbenzoli)fosfinóxido

Número de lote / fecha de caducidad

El número de lote y la fecha de caducidad aparecen en todos los embalajes de FotoDent® cast. En caso de reclamaciones del producto, indique siempre el número de lote del mismo. No utilice el producto una vez pasada la fecha de caducidad.

Formas de entrega

REF D35100

FotoDent® cast

1,0 kg Botella



Agitar antes de usar



Atención



Rx only

Versión de la información: 03.2019



Dreve Dentamid GmbH
Max-Planck-Str. 31 • 59423 Unna/Germany
www.dentamid.dreve.de • dentamid@dreve.de



FotoDent® cast 385 nm / 405 nm

Instrucciones de uso

ES

www.dentamid.dreve.de

Descripción del producto

FotoDent® cast es una resina fotopolimerizable en base de metacrilato de metilo para la fabricación de piezas moldeadas calcinables para la técnica de fundición dental mediante sistemas DLP 385 nm / 405 nm. Para el templado posterior de componentes fabricados con FotoDent® cast se recomiendan los aparatos de fotopolimerización PCU LED N₂, FotoDent® flash y RS Cure perfectamente adaptados al proceso de producción.

Procesamiento

- Para el procesamiento de FotoDent® cast recomendamos llevar un equipo de protección personal, por ejemplo guantes adecuados, gafas protectoras, etc.
- Los recipientes de FotoDent® cast deben agitarse bien aprox. una hora antes de usarse.
- Véanse también las indicaciones de aplicación en las instrucciones de la impresora adjuntas.
- Vierta el FotoDent® cast con cuidado en el recipiente de la instalación de producción proporcionado.
- Elimine todas las posibles burbujas con un objeto previamente limpiado.
- Temperaturas de procesamiento:

Impresora Rapid Shape D y DII	23 ± 3 °C
Asiga MAX UV	35 ± 3 °C
- Seleccione los ajustes de parámetros específicos del FotoDent® cast para su proceso de impresión.
- Una vez finalizado el proceso de construcción, se recomienda un tratamiento posterior directo.
- Después de levantar la plataforma, se recomienda un tiempo de goteo de aprox. 10 minutos.
- Los componentes impregnados de la resina líquida pueden limpiarse con isopropanol (97 %) durante aprox. 2x6 minutos. Para una limpieza especialmente efectiva con isopropanol, se recomienda el uso de equipos de ultrasonidos protegidos contra explosiones. Como alternativa se puede realizar la limpieza con isopropanol en un vaso separado bajo condiciones de caudal durante 2x6 minutos. Recomendación: Vaso de precipitación y agitador magnético, agitador de laboratorio o equipo de limpieza por ultrasonidos. En

caso de que la limpieza resulte insuficiente (puntos brillantes en el objeto después del secado), repita el proceso de limpieza.

- Para el templado posterior de los componentes, seleccione los ajustes de parámetros para su proceso a partir. Encontrará más impresoras cualificadas en nuestro sitio web www.dreve.dentamid.de.

- Templado posterior:

PCU LED N ₂		
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV		6 min. al 80 % de potencia lumínica (vacío)

FotoDent® flash		
Rapid Shape D, DII	8 min. + 1 min. Tiempo de caudal previo	
Asiga MAX UV	10 min. + 1 min. Tiempo de caudal previo	

RS Cure		
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	6 min. al 75 % de potencia lumínica (vacío)	

- Con ningún proceso pueden descartarse impurezas debidas a la construcción, roturas del material o impurezas debidas a errores en la operación. No obstante, debido a la baja viscosidad, es posible filtrar el FotoDent® cast. Se recomienda sacar el recipiente de la instalación de producción periódicamente para homogeneizar y filtrar el contenido. Las burbujas que se formen pueden eliminarse manteniendo un tiempo de inmovilización de aprox. 1–2 horas en el FotoDent® cast.
- Al revestir el FotoDent® cast, siga las indicaciones del fabricante de los materiales de revestimiento utilizados. Para que el plástico se calcine sin dejar restos, se recomienda un tiempo de espera de 60 minutos a 800–900 °C.

Para evitar que se vea afectada la calidad del material, no exponga nunca el material líquido a la luz. Las variaciones con respecto al proceso de fabricación indicado pueden conllevar cambios en las propiedades mecánicas y/o variaciones en el color del material del FotoDent® cast.

Posibles riesgos

Al utilizar el FotoDent® cast, preste atención a la hoja de datos de seguridad.



Indicazioni di pericolo: H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.

Consigli di prudenza: P261 Evitare di respirare la polvere/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol. **P280** Indossare guanti di protezione. **P304+P340** IN CASO DI INALAZIONE: trasportare l'infortunato all'aria aperta e mantenerlo a riposo in posizione che favorisca la respirazione. **P305+P351+P338** IN CASO DI CONTATTO CON GLI OCCHI: sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare. **P312** Contattare un CENTRO ANTIVELENI/un medico in caso di malessere. **P501** Smaltire il prodotto/recipiente in conformità con le disposizioni locali / regionali / nazionali / internazionali.

Contenuto: diuretano-dimetilacrilato, trietilenglicole dimetacrilato, bisfenil(2,4,6-trimetil benzeno)-fosfinossido

Numero di lotto / data di scadenza

Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati su ciascuna confezione di FotoDent® cast. Per reclami relativi al prodotto indicare sempre il numero di lotto del prodotto. Non utilizzare il prodotto oltre la data di scadenza.

Imballaggio

REF D35100

FotoDent® cast

1,0 kg Bottiglia



Agitare prima
dell'uso



Attenzione



18°C
64°F



Rx only

Data delle informazioni: 03.2019



Dreve Dentamid GmbH
Max-Planck-Str. 31 • 59423 Unna/Germany
www.dentamid.dreve.de • dentamid@dreve.de



FotoDent® cast 385 nm / 405 nm

Istruzioni per l'uso



www.dentamid.dreve.de

Descrizione prodotto

FotoDent® cast è un materiale a base di resina metacrilato per sistemi DLP con LED 385 nm / 405 nm per la produzione di strutture che bruciano senza residui della tecnica di fusione. Per la post-polimerizzazione delle parti costruite con FotoDent® cast si raccomanda l'utilizzo di apparecchiature foto-polimerizzanti PCU LED N₂, FotoDent® flash e RS Cure che sono ottimamente equilibrate per il processo produttivo.

Lavorazione

- Durante la lavorazione di FotoDent® cast si raccomanda di indossare i dispositivi di protezione personale, come ad esempio dei guanti idonei, occhiali di protezione, ecc.
- Agitare bene i contenitori di FotoDent® cast circa un'ora prima dell'utilizzo.
- Fare riferimento altresì alle istruzioni per l'uso contenute nel manuale allegato alla stampante.
- Versare con prudenza FotoDent® cast nel contenitore del dispositivo di produzione previsto.
- Rimuovere eventuali bolle con un oggetto pulito.
- Temperature di lavorazione:

Stampante Rapid Shape D e DII	23 ± 3 °C
Asiga MAX UV	35 ± 3 °C
- Scegliere le impostazioni dei parametri specifici del prodotto per FotoDent® cast per il vostro processo di stampa.
- Al termine del processo di costruzione si raccomanda di eseguire direttamente una rifinitura.
- Dopo l'avvio della piattaforma si raccomanda un tempo di sgocciolamento di circa 10 minuti.
- I componenti bagnati con il materiale sintetico liquido possono essere puliti con isopropanolo (97 %) per un periodo di circa 2x6 minuti. Per una pulizia particolarmente efficace con l'isopropanolo si raccomanda l'utilizzo di impianti a ultrasuoni con protezione antiesplorazione. In alternativa, la pulizia può essere eseguita con alcool isopropilico in un contenitore a parte in condizioni di risciacquo per max. 2x6 minuti. Sono raccomandati: becher e agitatore magnetico, agitatore da laboratorio o macchina a ultrasuoni. In caso di pulizia

insufficiente (aree lucide sull'oggetto al termine dell'asciugatura) ripetere il procedimento di pulizia.

- Per l'indurimento dei componenti scegliere le impostazioni dei parametri per il vostro processo. Per ulteriori stampanti qualificate consultare il nostro sito web www.dreve.dentamid.de.

Indurimento:

PCU LED N ₂		
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	8 min. a 80 % di flusso luminoso (sottovuoto)	

FotoDent® flash		
Rapid Shape D, DII	8 min. + 1 min. Tempo di preflusso gas	
Asiga MAX UV	10 min. + 1 min. Tempo di preflusso gas	

RS Cure		
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	6 min. a 75 % di flusso luminoso (sottovuoto)	

- Non è possibile escludere con alcun procedimento la contaminazione o la rottura del materiale per ragioni costruttive, così come contaminazioni per errori nell'utilizzo. Per via della bassa viscosità è tuttavia possibile filtrare FotoDent® cast. Si raccomanda di rimuovere a intervalli regolari il contenitore del dispositivo di produzione per omogeneizzare e filtrare il contenuto. Le bolle incorporate possono essere rimosse in FotoDent® cast lasciando a riposo per circa 1-2 ore.
- Per l'integrazione di FotoDent® cast osservare le istruzioni del produttore relative alle dimensioni di integrazione. Affinché il materiale sintetico bruci completamente si raccomanda un periodo di mantenimento di 60 minuti a 800-900 °C.

Per evitare di pregiudicare la qualità del materiale non esporre mai il materiale liquido alla luce. Divergenze dal processo di realizzazione esposto possono causare una modifica delle proprietà meccaniche e/o dei cambiamenti del colore del materiale di FotoDent® cast.

Potenziali pericoli

Per l'utilizzo di FotoDent® cast osservare la scheda dei dati di sicurezza.