

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 im Reinigungsgerät 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.
Nachbelichtung:	Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von 385 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht ist zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen beträgt 2 x 10 Minuten in einer Stickstoffumgebung. 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. 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. Anwendung nur durch Fachpersonal.
Technische Angaben:	Dichte: 1,1 g/L Viskosität: < 1,5 Pa s Shore-Härte D: ≥ 65 Biegefestigkeit: ≥ 2 MPa Biegemodul: ≥ 100 MPa Wasseraufnahme: ≤ 32 µg/mm ³ 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 the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid. Dry parts, until there are no residues of isopropyl alcohol (IPA) or equivalent cleaning agent.
Post exposure:	Complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® 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 light oven takes 2 x 10 minutes in a nitrogen environment. 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. For professional use only.
Technical data:	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/mm ³ 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

