

IMPRIMO® LC Splint

Produktinformation

Beschreibung:	IMPRIMO® LC Splint ist ein mittels Bildprojektionssystemen (385 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von hochpräzisen Aufbisschienen und Bohrschablonen. IMPRIMO® LC Splint ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Splint sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 25 - 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 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 Splint sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM Fertigung von hochpräzisen Aufbisschienen und Bohrschablonen verwendet werden. IMPRIMO® LC Splint ist nicht für den Druck von Alignern geeignet. IMPRIMO® LC Splint ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.
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 3 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Im RS cure dauert die Polymerisation im Vakuum 4 Minuten. Die Parameter sind sowohl im IMPRIMO® Cure als auch im RS cure bereits hinterlegt. 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: ca. 1,1 g/m Viskosität: ca. 0,7 Pa s Biegefestigkeit: 93 MPa Bruchdehnung: 10 % Löslichkeit: 1,4 µg/mm ³ Wasseraufnahme: 24 µg/mm ³ Shorehärte: 80 D

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält: Alkoxyliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

Sicherheitsdatenblatt: www.scheu-dental.com/download

IMPRIMO® LC Splint

Product information

Description:	IMPRIMO® LC Splint is a light-curing methacrylate-based resin that is specifically engineered for production of high-precision occlusal splints and for surgical drilling guides. Photo-polymerization is done by means of image projection systems (385 nm). IMPRIMO® LC Splint has been tested in terms of bio-compatibility and meets both the applicative and mechanical requirements. IMPRIMO® LC Splint should be used in building processes with a z-resolution of 25 - 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 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 should not be used for any purpose other than the generative CAD / CAM fabrication of high-precision occlusal splints and surgical drilling guides. IMPRIMO® LC Splint is not suitable for printing aligners. IMPRIMO® LC Splint is a medical device class IIa.
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 or vacuum prevent the creation of a dispersion layer is crucial. A wavelength of 385 nm is required. The polymerization process in the IMPRIMO® Cure takes 3 minutes in a nitrogen environment. In the RS cure, polymerisation takes 4 minutes in a vacuum. The corresponding parameters are already stored in the IMPRIMO® Cure and RS cure devices. 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:	May cause allergic skin reaction. May be harmful to aquatic organisms with long lasting effects.
Disposal:	Attention: Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes. 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: approx. 1.1 g/L Viscosity: approx. 0.7 Pa s Flexural strength: 93 MPa Elongation at break: 10 % Solubility: 1.4 µg/mm ³ Water absorption: 24 µg/mm ³ Shore hardness: 80 D

*These data result from measurements of a representative sample.

Contains: Alkoxyliertes bisphenol-A dimethacrylate, initiators, stabilizers, dyes and pigments.

Material Safety Data Sheet: www.scheu-dental.com/en/download

CE 0044

