

사용 설명서 **dimao** Print Cast ruby

치과 전문 인력들만 사용하십시오.

1. 사용 목적

주조 및 프레스 작업과정에서 잔류물이 없는 치과용 성형물 제작을 위한 광중합형 폴리머.

1.1 적용 범위

주조 또는 프레스 작업이 가능한 치과용 성형을 제작:
- 최대 5개 트랙의 브러시
- 크라운, 코핑, 인레이, 온레이, 비니어
- 모델 주조

1.2 기기 사항

구강 내에서 사용하지 마십시오.

1.3 잠재적 부작용

본 제품이나 본 제품 성분으로 인하여 특별한 경우 과민 반응을 초래할 수도 있습니다. 만약 의심이 되면, 성분에 대한 정보를 제조사로부터 얻어 볼 수 있습니다.

2. 제품 특징

2.1 포장 사이즈/공급 형태

1000g 병

2.2 관련 장비

함께 사용하는 장비:
- 3D 프린터, 예: cara Print 4.0 pro 또는 cara Print 4.0
- 세척 장비, 예: cara Print Clean 또는 초음파 세척기
- 광중합 장비, 예: cara Print LEDcure 또는 HiLite Power 3D

2.3 성분

(메트)아크릴레이트 함유 모노머, 광개시제, 색소

3. 제품 사용

프린팅 작업

a. 사용하기 전 5분 동안 원래 용기에서 제품을 세계 흔들어 주십시오.

주의: 충분히 흔들지 않은 경우 색상 편차 및 프린트 에러가 발생할 수 있습니다.

b. 3D 프린터와 함께 공급된 사용 매뉴얼에 따라 대상을 출력하십시오.

c. 출력한 대상물은 적절한 장비(22환을 참조)를 이용하여 이소프로판올에서 1분 동안 전-세척을 하십시오.

d. 남아 있는 액체는 압축 공기를 이용하여 완전히 제거하십시오.

e. 깨끗한 이소프로판올을 이용하여 위 c 단계를 1분 동안 반복하십시오 (후-세척).

주의:
- 대상물을 이소프로판올 용액에 2분 이상 담가두면 안됩니다. 아니면 대상물이 손상됩니다.
- 세척 후 출력한 대상물이 건조 상태이며, 용매 잔여물은 없는지 확인하십시오.

f. 아래 표에 따라 최종 중합을 위하여 출력한 대상을 광중합 장비에 넣으십시오.

주의: 최종적인 물성은 후경화 과정의 준수 여부에 따라 달라집니다. 우리 회사는 광중합 장비인 cara Print LEDcure 또는 HiLite Power 3D 사용을 권장합니다.

재료	Cast ruby
전-세척	1분
후-세척(행금)	1분
후경화	• HiLite power 3D 2 x 1.5분 (1x 상단, 1x 하단) • cara Print LEDcure (노출 프로그램에 맞춰서)

주조 과정

a. 출력한 대상물에 즉시 스포트 작업 및 메몰 작업을 하십시오.

b. 확립된 주조 테크닉에 따라 출력한 대상물에 스포트 작업을 하십시오.

주의: 머물당 대상물이 너무 많으면 균열 및 머물 파손의 위험이 증가합니다. 우리 회사는 습윤제 사용을 권장하지 않습니다.

c. 출력한 대상물을 금속 매몰로 소환작업을 하십시오. 주조 작업을 위해 우리 회사는 Kulzer 매몰제 사용을 권장합니다.(표 참조).

d. 치과용 합금 및 도재에 대한 주조 및 프레스 작업 권장 사항 표:

재료	비귀금속	귀금속	프레스용 세라믹
권장 매몰제	크라온/브라지 = Heravest Onyx/ 모델 주조 = Heravest M Print +	Heravest Saphir	Heravest Press
설정 온도(°C)	900	700	850
분당 상승 온도 (°/분)	9~10	9~10	-
최종 온도(°C)	950 / 980	700	850
유지 시간(분)	90	90	60
오프 내 다수의 머물기 있는 경우 유지 시간 연장(분)	+10/머플	+10/머플	+10/머플

4. 일반 지침

다음 안전 지침 및 다른 항에 포함된 모든 작업 지침들을 주의할 기울여 준수하십시오. 본 제품은 반드시 사용 설명서에 따라 작업해야 합니다. 사용 과정에서 이 사용 지침들을 변경하는 것은 해당 치과 전문 인력의 단독 책임 아래 그의 재량에 따릅니다.

4.1 경고 및 안전 지침

장기적인 영향에 의해 수생생물에게 유해함. 눈, 호흡기 및 피부에 자극적 일 수 있습니다. 눈에 닿지 않게 하십시오. 피부에 닿지 않게 하십시오. 피부와 접촉하면 과민증상을 초래할 수 있습니다. 흡입하지 마십시오. 보호 장갑/보호복/보안경/안면 마스크.

4.2 보관 조건

섭씨 25°C (77°F)도 이하의 온도에서 보관하십시오. 사용 기한 경과 후의 재료를 사용하지 마십시오. 직사광선을 피하십시오.

4.3 폐기 지침

권고사항: 공식 규정에 따라 폐기 내용을 또는 부분적으로 비운 포장재를 가장음 쓰레기로 폐기하거나 하수 시설로 유입되도록 허용하지 말 것. 유해 폐기를 목록: 180106 위험 물질로 구성되거나 이를 함유하는 화학 물질.

5. 클레임 통지

제품에 대한 모든 서신에서는 배치 번호와 품목 번호를 인용하십시오.

추가 정보는 다음 웹사이트의 다운로드 메뉴에서 찾아 보실 수 있습니다: www.kulzer.com/cara-print

상태: 2021-10