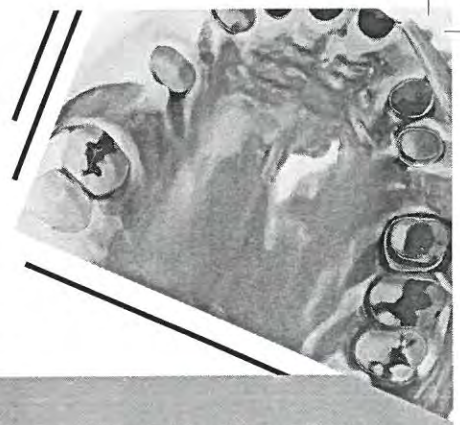
Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

DETAX

VPS Präzisionsabformsilikon für die zahnärztliche Prothetik



- Detaseal® hydroflow putty 1:1
- Detaseal® hydroflow putty 5:1
- Detaseal® hydroflow soft² putty 1:1
- Detaseal® hydroflow heavy 5:1
- Detaseal® hydroflow mono 1:1
- Detaseal® hydroflow mono 5:1
- Detaseal® hydroflow lite reg/fast 1:1
- Detaseal® hydroflow Xlite reg/fast 1:1
- Detaseal® antilock 1:1
- monoprint supra 1:1
- Detaseal® function 1:1

DETAX GmbH & Co. KG

ormsilikon-BPZ-191028.indd 1 05.11.2019 08:40:3

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

RU

ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

Силиконовый материал VPS для получения точных оттисков при стоматологическом протезировании

ПОКАЗАНИЕ

Detaseal® hydroflow putty 1:1, -soft² putty 1:1, -putty 5:1 – ложечный материал для корректирующего оттиска (двухфазный), сэндвич-техники, техники двойного смешивания (однофазная) и ситуационного оттиска.

Detaseal® hydroflow heavy 5:1 – ложечный материал для техники двойного смешивания, сэндвич-техники и ситуационного оттиска (однофазный).

Detaseal® hydroflow lite reg/fast 1:1, Xlite reg/fast 1:1 – корректирующий материал, выдавливаемый шприцем, для корректирующих оттисков (двухфазные), техники двойного смешивания, сэндвич-техники и оттиска для перебазировки (однофазный).

Detaseal hydroflow mono® 1:1, mono® 5:1 – ложечный материал, для однофазного оттиска, техники двойного смешивания и сэндвич-техники, ситуационного оттиска, оттиска для изготовления коронки и фиксирующего оттиска, оттиска для перебазировки, трансферного оттиска.

monoprint supra 1:1 – трансферные оттиски в имплантологии, трансферные оттиски закрытой и открытой ложкой, прямые оттиски, оттиск для изготовления коронки и фиксирующий оттиск в комбинированной технике, однофазный оттиск.

Detaseal® antilock 1:1 – силиконовый материал для областей поднутрения несъемных протезов и ортодонтических реставраций, а также для ослабленных зубов с повреждением пародонта и значительно расширенных межзубных промежутков.

Detaseal® function 1:1 – специальная слепочная масса для функционального оттиска с увеличенной фазой отверждения и функционального оформления края при полном протезировании.

ЦЕЛЕВАЯ ГРУППА ПАЦИЕНТОВ

Лица, проходящие лечение в рамках стоматологической процедуры.

ПРЕДПОЛАГАЕМЫЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛИ

Стоматолог

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Винилполисилоксан (VPS) серии Detaseal® hydroflow и monoprint supra представляют собой аддитивные эластомерные слепочные материалы.

Detaseal® heavy, mono, lite, Xlite и monoprint supra имеют гигроскопичную поверхность.

Силиконы Detaseal® обладают различной консистенцией согласно DIN EN ISO 4823 тип 0 - 3 (см. таблицу на стр. 130).

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 76275 Ettlingen Tel. 07243/510-0

ormsilikon-BPZ-191028.indd 126 05.11.2019 08:40:4

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ДОЗИРОВКА И СМЕШИВАНИЕ ПРОИСХОДИТ С ПОМОЩЬЮ РАЗЛИЧНЫХ СИСТЕМ

Банки 1:1: putty, putty soft² – ручная дозировка и перемешивание
Картриджи 5:1: putty, heavy, mono – обычные динамические смесители
Картриджи 1:1: lite, Xlite, mono, monoprint supra, antilock – картриджная система Automix2

ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ

ЛОЖКА, АДГЕЗИОННЫЙ СОСТАВ

В соответствии с техникой оттиска выбрать подходящую оттискную ложку. Для оптимизации прилипания силикона нанести trayloc® A.

РУЧНАЯ ДОЗИРОВКА И СМЕШИВАНИЕ

putty – дозировка выполняется в пропорции 1:1 с использованием прилагающихся ложек для дозировки.
Detaseal® function – из дозирующих шприцев. Соблюдать дозировку 1:1, используя одинаковую длину основы и катализатора. Размешивание осуществляется вручную путем перемешивания до получения однородной смеси или однородного цвета. Разрешается использовать компоненты основы и катализатора только с одинаковым номером партии. После использования сразу же закрыть. Не допускать перепутывания крышек, колпачков и ложек для дозировки.

ДИНАМИЧЕСКИЕ СМЕСИТЕЛИ 5:1 – КАРТРИДЖИ PUTTY, HEAVY, MONO

Jumbopack – разблокировать и снять находящийся на картридже оригинальный колпачок путем поднятия рычага фиксации (рис. 1). Вставить картридж в дозатор. Запустить устройство и выдавливать материал до тех пор, пока он не начнет подаваться равномерно. Не использовать первую неоднородную массу, затем установить динамический смеситель (желтый). Закрепить смеситель, установив и повернув желтое вращающееся кольцо вправо (рис. 2).
Jumbo plus – перед первым использованием повернуть синюю пробку влево и вынуть ее (рис. 3). Проверить выпускные отверстия. Затем навинтить динамический смеситель (синий) (рис. 4). Следить за тем, чтобы приспособление для позиционирования находилось вверху. Не использовать выступающий вначале материал (ок. 3 см). Наполнять ложку только при появлении однородной смеси. Заполненный смеситель оставить на картридже в качестве колпачка до следующего использования. Перед следующим использованием снять использованный смеситель и проверить выпускные отверстия картриджа на предмет засорения, затем установить новый смеситель. Для обеспечения надежного применения мы рекомендуем использовать только соответствующие динамические смесители DETAX. Принимать во внимание указания производителя смесителей.

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 76275 Ettlingen Tel. 07243/5100

ormsilikon-BPZ-191028.indd 127 05.11.2019 08:40:4

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

RU

КАРТРИДЖИ AUTOMIX2 1:1 – LITE, XLITE, MONO, MONOPRINT SUPRA, ANTILOCK

Картриджи выдавливаются с помощью пистолета с системой Automix2 (рис. 5). После установки картриджа в смесительный пистолет удалить колпачок картриджа путем вращения. Выдавливать небольшое количество материала до тех пор, пока силикон не начнет выходить из обоих выпускных отверстий равномерно (рис. 6). Надеть канюлю для смешивания в соответствии с направляющими на канюле и картридже и зафиксировать, повернув в противоположном направлении (рис. 7). Выдавливать материал с равномерным усилием. Перед использованием выдавить небольшое количество материала и визуально проверить однородность смешивания пасты основания и катализатора (рис. 8). Только после этого можно выполнять индивидуальную дозировку. После использования оставить канюлю для смешивания до следующего использования на картридже.

ДЕЗИНФЕКЦИЯ

Оттиск после извлечения изо рта промыть теплой проточной водой. Последующую дезинфекцию можно проводить с помощью имеющихся в продаже подходящих дезинфицирующих растворов в соответствии с инструкциями производителя.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛИ

Может производиться уже спустя ок. 30 минут после извлечения изо рта стоматологического гипса классов типа III–V.

ОЧИСТКА ЛОЖЕК

Затвердевший материал удалить механическим путем. При помещении в ацетон или изопропанол trayloc® A растворяется. Использовать только в хорошо проветриваемых помещениях. Затем очистить и продезинфицировать ложки, как обычно.

УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- ► Допускается использование только в указанных целях обученным квалифицированным персоналом.
- ► monoprint supra: надежная фиксация стержней для передачи и удерживающих элементов значительно улучшается благодаря применению trayloc® A.
- ► Detaseal® antilock: не сочетается с полиэфирными слепочными массами, конденсационными силиконами и альгинатами, следить за достаточной толщиной материала.
- ► Для предотвращения блокировки в больших поднутрениях они могут быть предварительно заполнены Detaseal® antilock для облегчения удаления изо рта однофазных оттисков. Не наносить Detaseal® antilock в областях подготовки. Использовать только в качестве материала для разблокировки.
- ► Detaseal® antilock не сочетается с полиэфирными слепочными массами, конденсационными силиконами и альгинатами.

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

- ► Растворы, использованные до снятия оттиска (например, растворы для ретракции), могут повлиять на реакцию отверждения и поэтому должны быть полностью удалены.
- ► Латексные перчатки и загрязненные латексом поверхности могут влиять на отверждение.
- ► В случае затруднения хода или засорения картридж не должен использоваться, использование силы при аппликации не допускается!
- ► Не оставлять остатки слепочного материала во рту или на десневой бороздке пациента и исключить случайное прохождение материала в ороантральное соустье или через аномалии неба за пределы ротовой полости.
- ► Отвержденные слепочные массы устойчивы к химическим реагентам – избегать загрязнения одежды.
- ► Во время последующей обработки затвердевшего материала необходимо использовать соответствующие подходящие средства индивидуальной защиты.
- ► Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.

УКАЗАНИЯ

- ► Компания DETAX не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием.
- ► Принимать во внимание сертификат безопасности!

ПРОТИВОПОКАЗАНИЕ

Не использовать материал при наличии известной аллергии на один из компонентов или контактной аллергии. Силиконовые слепочные материалы многократно подтвердили свою надежность, при правильном применении побочные реакции отсутствуют. Однако иммунные реакции, такие как, например, аллергия, раздражение, в целом не могут быть исключены. В случае сомнений мы рекомендуем перед применением выполнить аллергопробы.

УТИЛИЗАЦИЯ

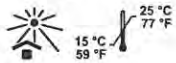
Утилизация содержимого/емкости должна выполняться в соответствии с местными/региональными/национальными и международными предписаниями.

Пояснение символов

MD Медицинское изделие

LOT см. дно

Хранение:



Обработка:
При 23 °C ± 2 °C, отн. влажности воздуха 50 ± 5 %

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

ormsilikon-BPZ-191028.indd 129 05.11.2019 08:40:4

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

RU

Технические характеристики

	DIN EN ISO 4823, ТИП	Объем перемешиваемого материала	Дози-ровка	Цвет продукта, основа/ катализатор
Detaseal® hydroflow putty	Тип 0, putty	2 банки по 250 мл	1:1	Зеленый/белый
Detaseal® hydroflow soft² putty	Тип 0, putty	2 банки по 500 мл	1:1	Желтый/белый
Detaseal® hydroflow putty Jumbopack	Тип 0, putty	Картридж 380 мл	5:1	Зеленый/белый
Detaseal® hydroflow putty Jumbo Plus	Тип 0 , putty	Картридж 380 мл	5:1	Зеленый/белый
Detaseal® hydroflow heavy Jumbo	Тип 1, heavy-bodied	Картридж 380 мл	5:1	Зеленый/белый
Detaseal® hydroflow heavy Jumbo Plus	Тип 1, heavy-bodied	Картридж 380 мл	5:1	Зеленый/белый
Detaseal® hydroflow mono	Тип 2, medium-bodied	Картридж 50 мл	1:1	Желтый/белый
Detaseal® hydroflow mono Jumbopack	Тип 2, medium-bodied	Картридж 380 мл	5:1	Желтый/белый
Detaseal® hydroflow mono Jumbo Plus	Тип 2, medium-bodied	Картридж 380 мл	5:1	Желтый/белый
Detaseal® hydroflow lite regular set	Тип 3, light-bodied	Картридж 50 мл	1:1	Розовый/белый
Detaseal® hydroflow lite fast set	Тип 3, light-bodied	Картридж 50 мл	1:1	Розовый/белый
Detaseal® hydroflow Xlite regular set	Тип 3, light-bodied	Картридж 50 мл	1:1	Синий/белый
Detaseal® hydroflow Xlite fast set	Тип 3, light-bodied	Картридж 50 мл	1:1	Синий/белый
monoprint supra	Тип 2, medium-bodied	Картридж 50 мл	1:1	Желтый/белый
Detaseal® function	Тип 2, medium-bodied	2 дозирующих устройства по 80 мл	1:1	Красный/желтый
Detaseal® antilock	–	Картридж 50 мл	1:1	Розовый/белый

* С момента начала смешивания при 23 °C ± 2 °C, отн. влажности воздуха 50 ± 5 %.

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 72510 Ettlingen Tel. 07243/510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Время размешивания, с, ок.	Время обработки*, мин, ок.	Время нахождения во рту, мин, ок.	Время отверждения*, мин, ок.	Смеситель
30	1:30	2:00	3:30	Не требуется
30	1:15	1:30	2:45	Не требуется
Не требуется	1:30	2:30	4:00	Динамический смеситель, желтый
Не требуется	1:30	2:30	4:00	Динамический смеситель, синий
Не требуется	1:30	2:00	3:30	Динамический смеситель, желтый
Не требуется	1:30	2:00	3:30	Динамический смеситель, синий
Не требуется	1:30	2:00	3:30	Канюли для смешивания, розовые, Т-образный смеситель, розовый
Не требуется	1:30	2:00	3:30	Динамический смеситель, желтый
Не требуется	1:30	2:00	3:30	Динамический смеситель, синий
Не требуется	2:00	2:00	4:00	Канюли для смешивания, желтые, Т-образный смеситель, желтый
Не требуется	1:00	1:30	2:30	Канюли для смешивания, желтые, Т-образный смеситель, желтый
Не требуется	2:00	2:00	4:00	Канюли для смешивания, желтые, Т-образный смеситель, желтый
Не требуется	1:00	1:30	2:30	Канюли для смешивания, желтые, Т-образный смеситель, желтый
Не требуется	2:00	2:00	4:00	Канюли для смешивания, зеленые, Т-образный смеситель, зеленый
30	2:30	3:30	6:00	Не требуется
Не требуется	1:20	1:25	2:45	Канюли для смешивания, желтые, Т-образный смеситель, желтый

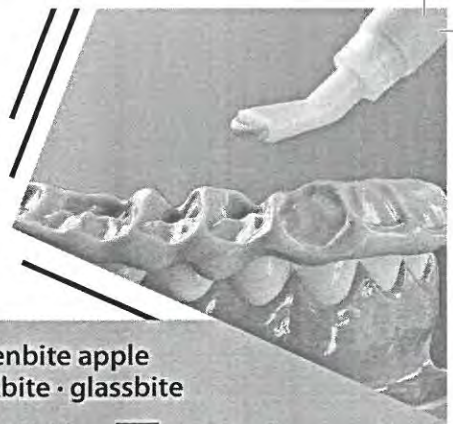
Указанное время уменьшается при более высокой температуре и увеличивается при более низкой температуре.

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

DETAX

Bite registration materials addition curing – VPS



Detaseal® bite · greenbite apple greenbite colour · milkbite · glassbite

DE	Gebrauchsanweisung	NL	Informatie voor gebruik	ES	Modo de empleo
EN	Instructions for use	NO	Bruksanvisning	CS	Návod k použití
FR	Mode d'emploi	PL	Instrukcja stosowania	HU	Használati útmutató
IT	Istruzioni per l'uso	PT	Instruções de Utilização	TR	Kullanım Talimatları
HR	Upute za uporabu	RO	Instrucţiuni de utilizare	RU	Информация по использованию
DA	Brugsanvisning	SV	Bruksanvisning	EL	Οδηγίες χρήσης
LV	Lietošanas instrukcija	SK	Návod na použitie	CN	使用说明
LT	Naudojimo instrukcija	SL	Navodila za uporabo		

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

RU

ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

Силиконовый материал для определения прикуса при стоматологическом протезировании

ПОКАЗАНИЕ

- Определение прикуса используется как в рамках технологии коронок и мостов, так и в ортодонтии для определения и внутриротовой регистрации прикуса.
- greenbite apple и greenbite colour подходят для тех случаев использования, когда необходима высокая конечная твердость.
- Detaseal® bite, milkbite и glassbite используются для регистрации с более низкой твердостью по Шору.
- Быстрое определение прикуса с уменьшенным временем нахождения во рту возможно благодаря greenbite colour и milkbite.
- Detaseal® bite используется для определения прикуса с более длительным временем обработки.
- milkbite может сканироваться напрямую и регистрироваться оптически без использования контрастной пудры.

ЦЕЛЕВАЯ ГРУППА ПАЦИЕНТОВ

Лица, проходящие лечение в рамках стоматологической процедуры.

ПРЕДПОЛАГАЕМЫЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛИ

Стоматолог

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Detaseal® bite, greenbite apple, greenbite colour, milkbite и glassbite – это аддитивный силикон, с соотношением компонентов смеси 1:1 (база:катализатор) для точного определения прикуса.

СМЕШИВАНИЕ И ДОЗИРОВАНИЕ

Материал выдавливается из картриджа с помощью пистолета Automix2-System (рис. 1). После установки картриджа в смесительный пистолет удалить заглушку картриджа, путем вращения. Выдавить небольшое количество материала, чтобы силикон поступал равномерно (рис. 2). Установить канюлю для смешивания соответственно отметкам на канюле и на картридже. Закрепить канюлю вращением в обратном направлении (рис. 3). Выдавить материал при равномерном давлении. Перед применением выдавить небольшое количество материала и визуально удостовериться, что база и катализатор однородно смешаны (рис. 4). Только после этого шага осуществляется индивидуальная дозировка материала. Канюлю для смешивания после употребления оставить на картридже в виде крышки до следующего пользования.

РАБОЧИЙ ПРОЦЕСС

Нанести силикон прямо из канюли для смешивания или с использованием дополнительной контурной насадки на зубной ряд (рис. 5). В случае закрытого прикуса аппликация возможна со стороны щеки. Дать фиксирующему веществу застыть в необходимом положении прикуса, а затем извлечь его изо рта.

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 07243/5100

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

RU

ДЕЗИНФЕКЦИЯ

Последующую дезинфекцию можно проводить с помощью имеющихся в продаже подходящих дезинфицирующих растворов в соответствии с инструкциями производителя.

УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- ► Допускается использование только в указанных целях обученным квалифицированным персоналом.
- ► Растворы, используемые перед выполнением оттиска (например, ретракционные растворы), могут повлиять на реакцию схватывания и поэтому должны быть полностью удалены.
- ► В случае затруднения хода или закупорки картридж следует выбросить, не наносите материал с применением силы!
- ► Не использовать вместе с конденсационными силиконами (К-силиконами).
- ► Полимерные слепочные массы химически устойчивы – избегать пятен на одежде.
- ► Не оставлять остатков слепочного материала во рту пациента и исключить прохождение материала в ороантральное соустье или через аномалии неба за пределами ротовой полости.
- ► Во время последующей обработки затвердевшего материала необходимо использовать соответствующие подходящие средства индивидуальной защиты.
- ► Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.

УКАЗАНИЯ

- ► Компания DETAX не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием.
- ► Принимать во внимание сертификат безопасности!

ПРОТИВОПОКАЗАНИЕ

Не использовать материал при наличии известной аллергии на один из компонентов или контактной аллергии. Материалы на основе силикона тестировались многое количество раз. При условии соблюдения инструкции по применению непредвиденные осложнения маловероятны. Однако, некоторые реакции иммунной системы человека, такие как аллергия, индивидуальная непереносимость отдельных компонентов материала, не могут быть абсолютно исключены. В сомнительных случаях мы рекомендуем пройти тест на аллергию перед применением материала.

УТИЛИЗАЦИЯ

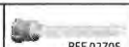
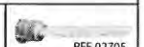
Утилизация содержимого/емкости должна выполняться в соответствии с местными/региональными/национальными и международными предписаниями.

► См. рис. на стр.75

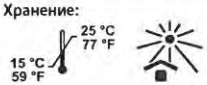
DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 76275 Ettlingen Tel. 07243 / 510-0

sregistrate-BPZ-200309.indd 66 09.03.2020 10:38:53

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Технические характеристики	Detaseal® bite	greenbite apple	greenbite colour	milkbite	glassbite
DIN 13903	x	x	x	x	
Смешиваемый объем	50 ml (картридж)				
Цвет канюли для смешивания	 REF 02707	 REF 02705	 REF 02705	 REF 02707	 REF 02705
Цвет продукта База/Катализатор	желто-зеленый/ белого цвета	зеленого цвета / желтого цвета	синий /желтого цвета*	кремовый/ белый	прозрачный
Рабочее время**	Около 45 сек.	Около 30 сек.	Около 30 сек.	Около 30 сек.	Около 30 сек.
Время схватывания**	Около 2:15 мин.	Около 1:30 мин.	Около 1:20 мин.	Около 1:20 мин.	Около 1:30 мин.
Время пребывания во рту	Около 1:30 мин.	Около 60 сек.	Около 50 сек.	Около 50 сек.	Около 60 сек.
Твердость	90 Shore A	45 Shore D	45 Shore D	90 Shore A	80 Shore A
Линейное змнение размеров	Около 0,2 %				

Хранение:



Условия работы: При 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% относительная влажность

ВоздухаВремя смешивания:
Нет (система втоматического смешивания Automix2)

* Изменение цвета (зеленый - желтый) в качестве индикатора состояния отверждения

**с начала смешивания при
Более высокие температуры сокращают, а более низкие удлиняют указанное время

Пояснение символов

MD

Медицинское изделие

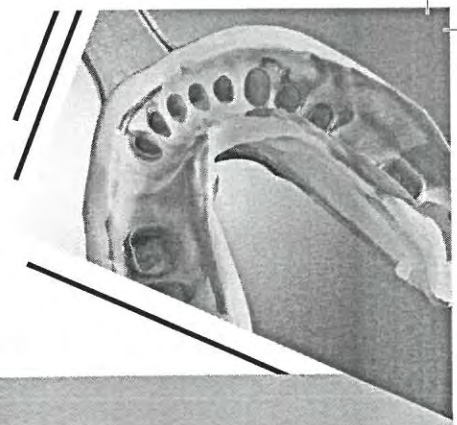
sregistrate-BPZ-200309.indd 67

DETAX
09.03.2020 10:39:0
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

DETAX

Präzisionsabformsilikon für die zahnärztliche Prothetik



silaplast Futur
silasoft® Normal
silasoft® Special
silone®
sta-seal
sta-seal f
hydro C Putty
hydro C Wash
exaplast putty
exasoft wash

DETAX
GmbH & Co. KG
75275 Ettlingen

Silikon-(22437)-BPZ-200113.indd 1 13.01.2020 15:32:5

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

RU

ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

Силиконовый материал для получения точных оттисков при стоматологическом протезировании

ПОКАЗАНИЕ

silaplast Futur, hydro C Putty, exaplast putty – ложечный материал для корректирующего оттиска (двухфазный), техники двойного смешивания (однофазная) и ситуационного оттиска.

silasoft® Normal, silasoft® Special, hydro C Wash, exasoft wash – корректирующий материал, выдавливаемый шприцем, для корректирующего оттиска (двухфазный), техники двойного смешивания и ситуационного оттиска (однофазный), оттиск для перебазировки только для silasoft® Special и silasoft® Normal.

silone® – для изготовления оттисков челюстей с зубами, ситуационного оттиска, оттисков Onlay и Inlay.

sta-seal – для изготовления оттисков беззубых челюстей, мукостатического функционального оттиска и оттиска для перебазировки.

sta-seal f – для функционального оттиска с увеличенной фазой отверждения, функционального оформления края.

ЦЕЛЕВАЯ ГРУППА ПАЦИЕНТОВ

Лица, проходящие лечение в рамках стоматологической процедуры.

Не применять при лечении беременных/кормящих женщин и детей (компоненты катализатора содержат оловосодержащие алкил-силоксаны).

ПРЕДПОЛАГАЕМЫЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛИ

Стоматолог

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Силиконы CDS – это конденсационные, эластомерные слепочные материалы.

Силиконы CDS обладают различной консистенцией согласно DIN EN ISO 4823 тип 0 - 3 (см. таблицу на стр. 130).

ДОЗИРОВКА И СМЕШИВАНИЕ (см. таблицу на стр. 130)

silaplast Futur – с catp universal FUTUR, паста / с silasoft® catf, жидкость

silone®, sta-seal – с catp universal FUTUR, паста / с silasoft® catf, жидкость

sta-seal f – с sta-seal catf, жидкость

hydro C Putty, hydro C Wash – с hydro C Activator, паста

exaplast putty, exasoft wash – с exagel cat / с silasoft® catf, жидкость

silaplast Futur, hydro C Putty, exaplast putty, sta-seal f – ручная дозировка и перемешивание

silasoft® Normal, silasoft® Special, silone®, sta-seal, hydro C Wash, exasoft wash – ручная дозировка и замешивание при помощи шпателя

ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ

ЛОЖКА, АДГЕЗИОННЫЙ СОСТАВ

В соответствии с техникой оттиска выбрать подходящую оттискную ложку. Для оптимизации прилипания силикона необходимо нанести или распылить грунтовочный лак sili (рис. 1).

РУЧНАЯ ДОЗИРОВКА И СМЕШИВАНИЕ

Стоматологический материал – дозировка выполняется с использованием прилагающейся ложки для дозировки (рис. 2a) или дозирующего шприца (рис. 2b).

Паста – дозировка выполняется из тюбика на блок для замешивания путем выдавливания валика необходимой длины (рис. 3).

Катализаторная жидкость – дозировка выполняется с использованием прилагающейся ложки для дозировки либо капельно.

Замешивание выполняется вручную путем перемешивания либо с использованием шпателя на блоке для замешивания до достижения однородной смеси или однородного цвета. Время размешивания составляет 30 с (рис. 4). Взятие и нанесение **silasoft® N / silasoft® S / hydro C Wash / exasoft wash** может выполняться при помощи одноразового или оттискного шприца (рис. 5a/5b). В случае **sta-seal f** для индивидуального оформления края рекомендуется использование шприца для нанесения easy (рис. 5c). После дозирования сразу закройте тару.

ДЕЗИНФЕКЦИЯ

Оттиск после извлечения изо рта промыть теплой проточной водой. Последующую дезинфекцию можно проводить с помощью имеющихся в продаже подходящих дезинфицирующих растворов в соответствии с инструкциями производителя.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛИ

Может производиться уже спустя ок. 30 минут, но не позднее, чем через 72 часа после извлечения изо рта с использованием стоматологического гипса классов типа III–V.

ОЧИСТКА ЛОЖЕК

Затвердевший материал удалить механическим путем, грунтовочный лак sili удалить с помощью адгезивного растворителя sili. Использовать только в хорошо проветриваемых помещениях. Затем очистить и продезинфицировать ложки, как обычно.

УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- ► Допускается использование только в указанных целях обученным квалифицированным персоналом.
- ► При обработке незатвердевшего материала необходимо использовать средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки).
- ► Во время последующей обработки затвердевшего материала необходимо использовать соответствующие подходящие средства индивидуальной защиты.

DETAX GmbH & Co. KG 75275 Ettlingen
13.04.2020 15:34:05

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

RU

- ► Избегать попадания катализатора в глаза. При необходимости сразу же тщательно промыть глаза проточной водой и незамедлительно обратиться к офтальмологу.
- ► Отвержденные слепочные массы устойчивы к химическим реагентам – избегать загрязнения одежды.
- ► Не оставлять остатки слепочного материала во рту или на десневой бороздке пациента и исключить случайное прохождение материала в ороантральное соустье или через аномалии неба за пределы ротовой полости.
- ► Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.

УКАЗАНИЯ

- ► Компания DETAX не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием.
- ► Хорошая текучесть материала **silasoft® N** гарантирует исключительную четкость рисунка. Вследствие данной очень высокотекучей консистенции материал **silasoft® N** в редких случаях склонен к частичному разделению смеси. Перед дозировкой катализатора необходимо обеспечить однородность возможно разделенной смеси **silasoft® N** на блоке для замешивания при помощи шпателя.
- ► **exasoft wash / hydroC Wash:** При хранении может примешиваться возможно отделившееся силиконовое масло, которое никоим образом не влияет на обработку. Это не влияет на отверждение.
- ► Время отверждения сокращается при слишком большом количестве катализатора и повышенной температуре и увеличивается при недостаточном количестве катализатора и пониженной температуре.
- ► Сразу же после использования надежно закройте бутылочку/тюбик с катализатором.
- ► Принимать во внимание сертификат безопасности!

ПРОТИВОПОКАЗАНИЕ

Не использовать материал при наличии известной аллергии на один из компонентов или контактной аллергии. Силиконовые слепочные материалы многократно подтвердили свою надежность, при правильном применении побочные реакции отсутствуют. Однако иммунные реакции, такие как, например, аллергия, раздражение, в целом не могут быть исключены. В случае сомнений мы рекомендуем перед применением выполнить аллергопробы.

ПОБОЧНОЕ ДЕЙСТВИЕ

Продукт может вызывать аллергические реакции.

УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация содержимого/емкости должна выполняться в соответствии с местными/региональными/национальными и международными предписаниями.

C-Silikon-(22437)-BPZ-200113.indd 128-129



DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 51 0

13.01.2020 15:34:07

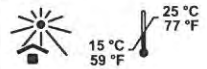
Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

RU

Технические характеристики	DIN EN ISO 4823 TYPE	Дозировка Основная масса	Дозировка cat f	Дозировка cat p	Цвет продукта основа/катализатор	Время обработки*, мин, ок.	Время нахождения во рту, мин, ок.	Время отверждения*, мин, ок.
silaplast Futur	type 0, putty	1 x = 13,5 г	1 x = 0,5 г		белый/голубой	1:15	2:30	3:45
				6 см = 0,3 г	белый/синий	1:15	3:30	4:45
silasoft® Normal	type 3, light-bodied	10 см = 5 г	10 x = 0,2 г		розовый-молочный/голубой	1:15	2:30	3:45
				10 см = 0,5 г	розовый-молочный/синий	1:15	2:30	3:45
silasoft® Special	type 3, light-bodied	10 см = 4,5 г	8 x = 0,16 г		розовый-прозр. /голубой	1:30	2:30	4:00
				10 см = 0,5 г	розовый-прозр. /синий	1:30	2:30	4:00
silone®	type 2, medium-bodied	1 см = 1 г	1 x = 0,02 г		красно-коричневый/синий	1:15	2:30	4:00
				1 см = 0,05 г	красно-коричневый/синий	1:15	2:30	3:45
sta-seal	type 2, medium-bodied	1 см = 1,1 г	1 x = 0,02 г		нежно-зеленый/синий	1:15	2:30	4:00
				1 см = 0,05 г	нежно-зеленый/синий	1:15	2:30	3:45
sta-seal f	type 1, heavy-bodied	1 см = 1,7 г	1 x = 0,02 г		зеленый/синий	2:00	4:00	6:00
hydro C Putty	type 0, putty	1 x = 13,5 г		8 см = 0,4 г	пастельный зеленый/синий	1:15	3:30	4:45
hydro C Wash	type 3, light-bodied	10 см = 5 г		10 см = 0,5 г	розовый-молочный/синий	1:15	2:45	4:00
exaplast putty	type 0, putty	1 x = 13,5 г		6 см = 0,3 г	желтый/синий	1:15	3:30	4:45
exasoft wash	type 3, light-bodied	10 см = 5 г		10 см = 0,5 г	розовый/синий	1:15	2:30	3:45

Обработка: При 23 °C ± 2 °C, отн. влажности воздуха 50 ± 5%

Хранение:



* С момента начала смешивания при 23 °C ± 2 °C, отн. влажности воздуха 50 ± 5 %. Указанное время уменьшается при более высокой температуре и увеличивается при более низкой температуре.

Пояснение символов

MD Медицинское изделие

LOT см. дно LOT см. сгиб

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 76275 Ettlingen Tel. 07243/5100

C-Silikon-(22437)-BPZ-200113.indd 131 18.01.2020 15:34:08

trayloc® A

RU
Инструкция по применению

Адгезив для фиксации к ложке А-силиконовых масс

Специальный растекающийся адгезив для фиксации А-силиконовых масс к оттискным ложкам из металла, пластмассы, а также для индивидуальных ложек. Изменённая тонкослойная поверхность обеспечивает исключительно высокую фиксацию. Адгезив наносится быстро и легко, благодаря пониженной вязкости он высокоэффективен. Цветовой индикатор обеспечивает быстрый визуальный контроль за нанесением.

1. Применение

Выбрать подходящую оттискную ложку (индивидуальную или стандартную из металла, из жёсткой пластмассы),



которую после примерки в полости рта пациента тщательно обезжирить (например, с промощью изопропанола). При этом важно, чтобы оттискная ложка была чистой, сухой и свободной от жиров. Для достижения оптимальной фиксации «**trayloc® A**» следует нанести тонким слоем и высушить в течении примерно 3 минут. Затем заполнить оттискным материалом ложку.

2. Очистка оттискных ложек

Затвердевший слепок механически отделить от ложки тупым инструментом / шпателем. Остатки оттискного материала легко удаляются с оттискной ложки посредством короткого воздействия ацетона или изопропанола. Затем оттискную ложку очистить и продезинфицировать обычным способом.

Важные указания

- Закрывать ёмкость непосредственно после употребления.
- Использовать только для стоматологических целей обученным персоналом.
- Хранить вдали от источников воспламенения.
- Принять во внимание данные паспорта безопасности материала!

Избегать контакта с глазами и кожей. Использовать защитные перчатки и очки! При случайном контакте хорошо промыть водой

Области применения

- Адгезив для фиксации А-силиконовых масс к оттискным ложкам

Технические данные:

- **Объём:** 17 мл. (ёмкость)/ 15 мл. (Бутылочка-аэрозоль)
- **Цвет продукта:** прозрачно-голубой
- **Время для высушивания:** примерно 3 минуты
- **Хранение:**



* Высокие температуры сокращают высушивание, низкие температуры замедляют.

Информация по заказам:

trayloc® A **03098**
17 мл. бутылочка с кисточкой

trayloc® A **03392**
15 мл. Бутылочка-аэрозоль

Ложки для снятия частичных оттисков
12 x большие **02042**
12 x маленькие **02043**
6 x тсортированные **02044**

Адгезивы для фиксации к ложке С- силиконовых масс:

sili Haftlack **02051**
250 мл. распылитель

sili fluid **02053**
25 мл. бутылочка с кисточкой

DETAX GmbH & Co. KG, Christian-Zeiss-Str. 4, 76275 Ettlingen, Tel. 07243 510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Esthetic Mask

RU

Инструкция по применению

Гибкая десневая маска для зуботехнических контрольных моделей, на основе А-силикона 1:1, жидко-текучая, холодного отвердения


рис. 1

1. Изготовление силиконового ключа (непрямым)

Для изготовления **Esthetic Mask** сначала изготовить силиконовый валик из базисного аддитивного или конденсационного силикона (например, **blue eco**, **compact lab putty**), закрывающий все воспроизводимые области неразборной модели (рис. 1). Имеющийся слепок, если только он состоит из силикона, можно использовать в качестве валика после удаления с оттискной ложки. Мешающие участки вне области десневой маски в ключе или оттиске необходимо удалить, чтобы обеспечить легкое размещение на модели.


рис. 2

2. Подготовка модели

Области модели, воспроизводимые с помощью **Esthetic Mask**, высверлить фрезой (рис. 2). Обратить внимание на достаточное удаление материала, чтобы обеспечить необходимую толщину маски. Распиливание и обработка штампиков в зависимости от обстоятельств может выполняться до или после изготовления маски. Если распиливание происходит прежде, то распилы нужно заранее блокировать.


рис. 3

3. Подготовка силиконового ключа

В силиконовом ключе отфрезеровать одно или несколько отверстий для впрыскивания (в палатинальной / лингвальной области). Воздухоотводные каналы просверлить шаровидным бором, начиная от самых высоких участков маски через ключ (рис. 3). Почистить ключ и внутреннюю сторону изолировать, обработав изолирующим средством **Esthetic Mask Trennmittel**. Время сушки: 30 секунд. Установить ключ обратно на модель, проконтролировать точность посадки и зафиксировать.


рис. 4

4. Изготовление прямым методом

Области для моделируемой десны отграничить мягким воском или т.п. Затем изолировать область путём напыления тонкого слоя силиконового разделителя. Время сушки: 30 с. **Separating Agent** (силиконовый разделитель) подходит для А-, С-силиконов и полиэфирного слепочного материала. При наложении **Esthetic Mask** иметь в виду следующее: Распылять непосредственно на оттискные или передаточные штифты, во время выдавливания оставить наконечник в материале (рис. 7). Выдавливать равномерным нажатием. Следить за достижением нужного размера маски **Esthetic Mask**. Продолжать изготовление модели лишь после полного отверждения **Esthetic Mask**. Остатки разделителя на лабораторных штифтах можно удалить изопропиловым спиртом. Изолирование маски от гипса или полимеров не требуется.


рис. 5

5. Смешивание и впрыскивание

Поместить на стеклянную пластинку или смесительный блок два жгутика одинаковой длины базовой массы и катализатора (рис. 4) и затем смешать в течение 30 секунд до однородной массы шпателем. Путем повторного распределения и промешивания шпателем на смесительном блоке получается однородная смесь без пузырьков. Материал взять одноразовым шприцем, который следует держать слегка под откосом, быстрым движением туда-сюда (рис. 5), вставить поршень и быстро заполнить материалом ключ (рис. 6). Для контроля: воздухоотводные каналы должны быть частично заполнены силиконом. Спустя 8-10 минут **Esthetic Mask** затвердеет и ее можно будет снять (рис. 8).


рис. 6

6. Обработка

При изготовлении маски на модели осторожно удалить ключ с модели, обрезать скальпелем остатки литья из воздухоотводящих каналов и снять маску. Излишки удалить скальпелем или острыми ножницами. Возможна дальнейшая обработка снятой маски соответствующими вращающимися инструментами (фрезами Molloplast®, шлифовальными колпачками со скоростью 15 000 - 25 000 об./мин, твердосплавными борами и фрезами).


рис. 7

Важные рекомендации по работе

- Не перепутайте крышки тюбиков.
- Разрешается использовать компоненты основы и катализатора только с одинаковым номером партии.
- Одноразовые шприцы после отвердения **Esthetic Mask** можно почистить и использовать повторно.
- Отвердение **Esthetic Mask** может быть также получено под давлением 2,5 бар в аппарате для полимеризации без воды.
- **Esthetic Mask** не дает никаких изменений размеров.
- Чистка с использованием обычных лабораторных пароструйных аппаратов.
- Перчатки из латекса и поверхности с латексом могут повлиять на отвердение **Esthetic Mask**.
- На модели для демонстраций и презентаций можно нанести глянцевый лак **Lustrol**, чтобы получить поверхность с зеркальным блеском.
- Принять во внимание данные паспорта безопасности материала!


рис. 8

Использовать только для стоматологических целей обученным персоналом.

около 2 минут

Рабочее время

около 8-10 минут

Время схватывания

DETAX GmbH & Co. KG Karl-Zeiss-Straße 4 76275 Ettlingen

Область применения:

- Десневые маски на контрольных и разборных моделях
- Техника изготовления коронок и мостовидных протезов
- Воспроизведение цвета в технике облицовки
- Комбинированная техника
- Техника изготовления конусов и телескопов Конструкции с имплантатами

Технические характеристики:

- **Смешиваемый объем:** 2 x 50 мл (тюбики)
- **Дозирование:** 1:1
- **Цвет продукта:** База: красно-коричневый Катализатор: белый
- **Время смешивания:** около 30 секунд
- **Рабочее время:** около 2 минут *
- **Время схватывания:** около 8-10 минут *
- **Возврат в исходное состояние после деформации:** около 99%
- **Линейное изменение размеров:** около 0,3 %
- **Использование:** При 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % относительная влажность воздуха
- **Хранение:**



* с начала смешивания при 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % относительной влажности воздуха. Более высокие температуры сокращают, а более низкие удлиняют указанное время.

Информация для заказа:

Esthetic Mask
Стандартная упаковка **02340**
База, тюбик 50 мл
Катализатор, тюбик 50 мл
Изолирующее средство для силикона Esthetic-Mask, флакон с распылителем 15 мл
2 одноразовых шприца

Средство для изоляции силикона Esthetic Mask
Флакон с распылителем 15 мл **02690**

шлифовальные колпачки
острые, 10 шт. **02615**

трегер для колпачки
острыей, 1 шт. **02616**

Esthetic Mask automix
Стандартная упаковка **03113**
2 картриджа по 50 мл
12 смесительных канюль желтого цвета
15 мл Separating Agent

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Implant Mask / scan

RU

Инструкция по применению

Гибкая десневая маска для зуботехнических моделей работ на имплантатах, на основе А-силикона 1:1, жидкотекучая



рис. 1



рис. 2



рис. 3



рис. 4



рис. 5



рис. 6



рис. 7



рис. 8



рис. 9



рис. 10

1. Подготовка

a) Изготовление прямым способом, размещение в слепке

Области воспроизводимой десны ограничить мягким воском или чем-либо подобным. Затем эту область изолировать тонким слоем спрея для изоляции силикона. Сушка 30 сек. Средство для изоляции силикона подходит для А-силиконов, С-силиконов и полиэфирных оттискных материалов.

Для нанесения **Implant Mask / scan** с помощью картриджа mini-mix всегда использовать смесители с тонким кончиком. Оттискные или трансферные головки обработать непосредственно из шприца, кончик смесителя во время внесения материала оставлять в материале (рис. 1). Материал вносить с равномерным давлением. Обратить внимание на необходимый размер **Implant Mask / scan**.

Продолжить изготовление модели только после полного отвердения Implant Mask (рис. 2). Возможные остатки изолирующего средства на лабораторных головках можно удалить изопропиловым спиртом. Изолировать маску от гипса или пластмасс не нужно.

b) Изготовление непрямым методом, на модели

Для изготовления **Implant Mask / scan** сначала изготовить силиконовый валик из аддитивного или конденсационного силикона для первого слоя putty (например, **blue eco** или **compact lab putty**), который должен закрывать все воспроизводимые области неразборной модели (рис. 3). Имеющийся слепок можно, после снятия с оттискной ложки, использовать в качестве валика. Мешающие места вне области десневой маски в валике или слепке удалить, чтобы обеспечить легкое размещение на модели.

Области модели, воспроизводимые **Implant Mask / scan**, обрезать с помощью фрез (рис. 4). Обратить внимание на достаточное удаление материала, чтобы обеспечить в дальнейшем толщину маски. Распиливание и обработку штампиков можно выполнять в зависимости от обстоятельств до или после изготовления маски. Если распиливание выполняется до изготовления маски, то разрезы следует блокировать.

В силиконовом валике отфрезеровать одно или несколько отверстий для впрыскивания (в палатинальной/лингвальной области). Просверлить воздухоотводные каналы с помощью шаровидного бора сквозь ключ, от самых высоких участков маски (рис. 5). Ключ почистить и с внутренней стороны изолировать тонким слоем изолирующего спрея для силикона. Время сушки: 30 сек. Установить ключ обратно на модель, проверить точность посадки и зафиксировать.

С помощью картриджа mini-mix материал быстро и непрерывно внести через отверстия ключа (рис. 6). Для контроля: воздухоотводные каналы должны быть заполнены силиконом. Изъятие маски только после полного отвердения. Отвердение может выполняться в аппарате для полимеризации под давлением (максим. 2,5 бара), не в воде и без воздействия тепла.

2. Смешивание и нанесение

Материал наносится с помощью системы mini-mix. Поршень вставить в картридж. Крышку картриджа удалить путем вращения. Перед установкой смесительной канюли выдавить небольшое количество материала, пока силикон не будет поступать равномерно из обоих отверстий (рис. 7).

При установке смесительной канюли учитывать направляющие на канюле и картридже. Зафиксировать, повернув в противоположную сторону (рис. 8). Выдавить материал при равномерном давлении. Перед применением выдавить небольшое количество материала и визуально удостовериться, что база и катализатор однородно смешаны (рис. 9). Только после этого шага осуществляется индивидуальная дозировка материала. Канюлю для смешивания после употребления оставить на картридже в виде крышки до следующего пользования.

3. Обработка

В случае, если маска выполняется на модели, ключ осторожно удалить с модели, скальпелем прочистить воздухоотводные каналы и маску снять. Возможные юбочки удалите скальпелем или острыми ножницами.

Дальнейшая обработка снятой маски возможна с использованием подходящих вращающихся инструментов (рис. 10) (фрезы **Molloplast®**, шлифовальные колпачки 15.000 - 25.000 оборотов в минуту, твердосплавные боры и фрезы).

Важные указания по работе

- **Implant Mask / scan** не подлежит никаким изменениям в размере
- Чистка с использованием лабораторных пароструйных аппаратов.
- Латексные перчатки и поверхности могут повлиять на отвердение **Implant Mask / scan.**
- В случае затруднения хода или закупорки картридж следует выбросить, не наносите материал с применением силы!
- Проконтролировать точность посадки оттискных головок и деталей имплантатов на модели.
- На модели для демонстраций и презентаций можно нанести глянцевый лак **Lustrol**, чтобы получить поверхность с зеркальным блеском.
- Принять во внимание данные паспорта безопасности материала!

Использовать только для стоматологических целей обученным персоналом.

около 2 минут

Рабочее время

около 5-6 минут

Время отвердения

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 76275 Ettlingen

Области применения:

Десневая маска для:
- конструкций на имплантатах
- комбинированной техники
- рабочих и разборных моделей

Implant Mask scan:
- для трёхмерной регистрации, без нанесения пудры, для технологий «CAD/CAM»

Технические характеристики:

- **Объем при смешивании:** 10 мл (картридж)
- **Дозирование:** 1:1
- **Цвет продукта:** база- темно-красного цвета катализатор – белого цвета
- **Время смешивания:** система смешивания mini-mix
- **Рабочее время:** около 2 минут*
- **Время отвердения:** около 5-6 минут*
- **Возвращение в исходную форму после деформации:** около 99%
- **Линейное изменение размеров:** около 0,3%
- **Рабочие условия:** При 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% относительная влажность воздуха
- **Хранение:**



* с начала смешивания при 23 °C ±2 °C, 50±5 % относительной влажности воздуха. Более высокие температуры сокращают, а более низкие удлиняют указанное время.

Информация для заказа:

Implant Mask
Стандартная упаковка **02529**
Картриджи 2 x 10 мл
6 смесительных канюль, светло-зеленого цвета
15 мл Separating Agent

Implant Mask scan
Стандартная упаковка **03374**
Картриджи 2 x 10 мл
6 смесительных канюль, светло-зеленого цвета
15 мл Separating Agent

смесительные канюли **02605**
светло-зеленого цвета 1:1, 25 шт

Separating Agent **02690**
Изолирующее средство для силикона
Спрей 15 мл

Lustrol **03008**
Глянцевый лак 6 мл, флакон
6 мл катализатор, флакон

шлифовальные колпачки **02615**
острые, 10 шт.

трегер для колпачки **02616**
острый, 1 шт.

Esthetic Mask
Стандартная упаковка **02340**
База, тюбик 50 мл
Катализатор, тюбик 50 мл
15 мл Separating Agent
2 одноразовых шприца

Esthetic Mask automix
Стандартная упаковка **03113**
2 картриджа по 50 мл
10 смесительных канюль желтого цвета
15 мл Separating Agent

смесительные канюли **02706**
желтого цвета, 48 шт

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

blue eco / stone

Масса для использования в зуботехнической лаборатории на основе А-силикона

blue eco – 86 Shore A

Очень высокая консистенция, легко разминаемый, точное отображение деталей, формоустойчивый

blue eco stone – 96 Shore A

Высокая вязкость, мягкопластичная начальная консистенция, высокая точность отображения деталей, размеростабильность

Дозировка и замешивание

С помощью прилагаемых мерных ложек извлечь определённое количество компонета А (белый цвет) и компонента В (синий цвет) и в соотношении 1:1 быстро смешать (примерно 30 секунд), пока не образуется гомогенная масса или, соответственно, до появления однородного цвета массы.



Важные указания по обработке

- Использовать только для стоматологических целей в **зуботехнической лаборатории** обученным персоналом.
- Избегать контакта между компонентами А + В до их замешивания, не путать дозировочные ложки и крышки от пластмассовых банок.
- Не извлекать материал руками, при применении материала не использовать перчатки из латекса.
- Закрыть баночку с материалом сразу после его использования.



DETAX GmbH & Co. KG 76275 Ettlingen

RU

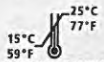
Инструкция по применению

Области применения:

- Обычные показания для применения моделировочных масс в зуботехнической лаборатории
- Изготовление небольших сегментов модели

Технические данные:

- **Вес:** blue eco: 2 x 800 гр. (баночки)
  blue eco stone: 2 x 800 гр. (баночки)
- **Дозировка:** 1:1
- **Цвет продукта:**
  blue eco: база: голубой
  blue eco stone: база: темно-синий
  катализатор: белый
- **Время замешивания:**
  примерно 30 секунд.
- **Время обработки:**
  примерно 1 минута и 30 секунд.*
- **Время затвердевания:**
  примерно 4 минуты и 30 секунд.*
- **Конечная твёрдость по шкале Шора «А»:**
  blue eco: 86 по шору «А»
  blue eco stone: 96 по шору «А»
- **Линейный фактор изменения размеров:** секунд. 0,2 %
- **Обработка:** при 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% отн. влажности воздуха
- **Хранение:**



* с момента начала смешивания при 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % отн.влажности воздуха. Высокие температуры сокращают, низкие температуры замедляют указанное время.

Информация по заказам:

blue eco

Стандартная упаковка **02038**
Емкость с базовой массой 800 гр.
Емкость с катализатором 800 гр.
Мерные ложки 2 штуки

Большая упаковка **02467**
Ведро с бызовой массой 5 kr
Ведро с катализатором 5 kr
Мерные ложки 2 штуки

blue eco stone

Стандартная упаковка **03117**
Емкость с базовой массой 800 гр.
Емкость с катализатором 800 гр.
Мерные ложки 2 штуки

Экономичная упаковка **02517**
Емкость с базовой массой 1400 г
Емкость с катализатором 1400 г
Мерные ложки 2 штуки

Большая упаковка **02985**
Ведро с бызовой массой 5 kr
Ведро с катализатором 5 kr
Мерные ложки 2 штуки

blue eco / stone

Putty for laboratories, silicone based, addition curing

blue eco – 86 Shore A

high consistency, easily kneadable, precise detail reproduction, stable in shape and volume

blue eco stone – 96 Shore A

medium viscosity, smooth initial consistency, high definition, dimensionally stable

Mixing and dispensing

Remove impression material A (white) and B (blue) using measuring scoops. Mix together (mixing ratio 1:1), until a homogeneous mix or uniform colouring is achieved.



Important working hints

- Only for dental **extraoral** use by qualified personnel.
- Do not bring the components A + B into contact before mixing, do not interchange measuring scoops and jar lids.
- Do not remove material by hand, do not wear latex gloves.
- After use, close containers carefully.



DETAX
GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany

09/2015

GB

Instruction for use

Indications for use:

- Conventional indications for laboratory putties
- Fabrication of small model segments

Technical Data:

- **Mixed volume:**
  blue eco: 2 x 500 ml (jars)
  blue eco stone: 2 x 700 g (jars)
- **Mixing ratio:** 1:1
- **Colour code:**
  base blue eco: dark blue
  base blue eco stone: grey blue
  catalyst: white
- **Mixing time:** approx. 30 sec.
- **Working time:**
  approx. 1 min. 30 sec.*
- **Setting time:**
  approx. 4 min. 30 sec.*
- **Final Hardness:**
  blue eco: 86 Shore A
  blue eco stone: 96 Shore A
- **Linear dimensional change:**
  approx. 0.2 %
- **Application:** At 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5% rel. humidity
- **Storage:**



* from beginning of mixing at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity. Increased temperatures accelerate, decreased temperatures retard a. m. times.

Ordering information:

blue eco

Standard packing **02038**
base, jar of 800 ml
catalyst, jar of 800 ml
2 measuring scoops

Mega pack **02467**
base, jar of 5 kg
catalyst, jar of 5 kg
2 measuring scoops

blue eco stone

Standard packing **03117**
base, jar of 800 g
catalyst, jar of 800 g
2 measuring scoops

Eco pack **02517**
base, jar of 1400 g
catalyst, jar of 1400 g
2 measuring scoops

Mega pack **02985**
base, jar of 5 kg
catalyst, jar of 5 kg
2 measuring scoops

blue eco scan

RU

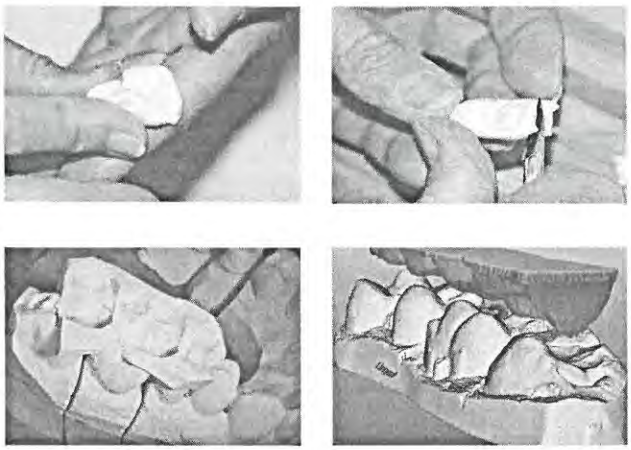
Инструкция по применению

Сканируемая мягкая неклейкая масса для моделирования типа А-силикон для использования в зуботехнической лаборатории

Применяется для трёхмерной регистрации данных зубов-антагонистов для технологий «CAD/CAM/CIM» (например, для проекции световой полоски, лазерной триангуляции и работы по методу «CEREC»), без нанесения пудры. Генерирует высокое разрешение для воспроизведения изображения без помех, при высокой яркости и сильном контрасте. Масса легко замешивается благодаря контрастным цветам компонентов и мягкой консистенции. Масса очень хорошо обрезается и обрабатывается фрезами, при этом не повреждаются более хрупкие слои в области контактных точек.

Дозировка и замешивание

С помощью прилагаемых дозировочных ложек извлечь определённое количество компонета А (белый цвет) и компонента В (серый цвет) и в соотношении 1:1 быстро смешать (примерно 30 секунд), пока не образуется гомогенная смесь или, соответственно, до появления однородного цвета массы.



Важные указания по обработке

- Соблюдать указания изготовителя системы сканирования для последующей работы по определению высоты прикуса.
- Очистить и высушить регистрат прикуса перед процессом его сканирования.
- Использовать только для стоматологических целей обученным персоналом.
- Разрешается использовать компоненты основы и катализатора только с одинаковым номером партии.
- Избегать контакта между компонентами А + В до их замешивания, не путать дозировочные ложки и крышки от пластмассовых коробок.
- Не извлекать материал руками, при применении материала не использовать перчатки из латекса.
- Принять во внимание данные паспорта безопасности материала!



DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 76275 Ettlingen Tel. 07243 5100

Области применения:

- Определение высоты прикуса для трёхмерной регистрации, без нанесения пудры
- Изготовление небольших сегментов модели Сканировых
- Обычные показания для применения моделировочных масс в зуботехнической лаборатории

Технические данные:

- **Объём смеси:** 2 x 800 гр. (коробки)
- **Дозировка:** 1:1
- **Цвет продукта:** основа: серый, катализатор: белый
- **Время замешивания:** около 30 секунд. *
- **Время обработки:** около 1 минута и 30 секунд. *
- **Время затвердевания:** около 4 минуты и 30 секунд. *
- **Твердость:** около 85 Shore A
- **Линейный фактор изменения размеров:** около 0,2 %
- **Обработка:** при 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% отн.влажности воздуха
- **Хранение:**



* с момента начала смешивания при 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % отн. влажности воздуха. Высокие температуры сокращают, низкие температуры замедляют указанное время.

Информация по заказам:

blue eco scan
Стандартная упаковка **03118**
800 гр.основная масса, пластмассовая коробка
800 гр. катализатор, пластмассовая коробка
Дозировочные ложки, 2 штуки

blue eco
Стандартная упаковка **02038**
800 гр.основная масса, пластмассовая коробка
800 гр. катализатор, пластмассовая коробка
Дозировочные ложки, 2 штуки

blue eco stone
Стандартная упаковка **03117**
800 гр.основная масса, пластмассовая коробка
800 гр. катализатор, пластмассовая коробка
Дозировочные ложки, 2 штуки

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FLEXISTONE®

GB

Instructions for use

Insulating silicone material for use in dental technology, condensation curing, low viscosity, high final hardness



Fig. 1

1. Mixing ratio and mixing

Fill mixing bowl with **FLEXISTONE®** to the second ring marking (approx. 12 g), add 35 – 40 drops of catalyst (fig. 1) and mix homogeneously by means of a spatula (fig. 2).



Fig. 2

2. Application

Apply **FLEXISTONE®** in an even layer of approx. 2 mm thickness to the acrylic or porcelain teeth, beginning with the interdental spaces. Before the material starts to set, provide undercuts with an instrument (fig. 3). Thus a firm adhesion to the plaster is guaranteed. No retention crystals are necessary.

3. Deflasking

After polymerisation deflask as usual and remove **FLEXISTONE®**.

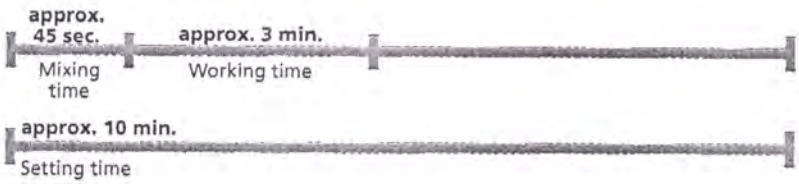


Fig. 3

Important working hints

- Avoid thin-tapered borders – cutting of a small shoulder is recommended to prevent separation in the flask-counter.
- Avoid contact of catalyst with eyes, may cause irritations. In case of accidental contact immediately flush under running water for at least 15 minutes and seek immediately medical care.
- Please follow the instructions of the safety data sheet!

Only for dental use by qualified personnel.

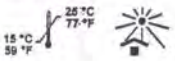


Indications for use:

- Insulating material, C-silicone based, for the application with flask pressing technique. For the insulation and protection of acrylic or porcelain teeth during investing.
  Can be easily applied in one single procedure onto acrylic teeth and wax, forming a thin, very hard insulating layer for fixing of teeth during pressing.

Technical data:

- **Mixing ratio:**
  approx. 12 g /
  35 – 40 drops
- **Colour code:**
  FLEXISTONE® paste:
  green
  FLEXISTONE® cat/:
  colourless
- **Mixing time:**
  approx. 45 sec.
- **Working time:**
  approx. 3 min.*
- **Setting time:**
  approx. 10 min.*
- **Final hardness:**
  approx. 75 Shore A
- **Application:**
  at 23 °C ± 2 °C /
  73 °F ± 4 °F,
  50 ± 5 % rel. humidity
- **Storage:**



* from beginning of mixing at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5% rel. humidity. Increased temperatures accelerate, decreased temperatures retard these times.

Ordering information:

FLEXISTONE®

Standard packing **03009**
Paste, bottle of 190 ml (350 g)
Catalyst, bottle of 30 ml
1 Mixing bowl
1 Stand

Large packing **03010**
Paste, bottles of 5 x 190 ml (5 x 350 g)
Catalyst, bottles of 3 x 30 ml
2 Mixing bowls
1 Stand

FLEXISTONE® cat/ **03165**
Catalyst, bottle of 30 ml

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
75275 Ettlingen Tel. 07243/510-0

DETAX
GmbH &Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany

08/2019
3

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FLEXISTONE®

Инструкция по применению

Изоляционный материал на основе силикона для применения в зуботехнике, конденсационное отверждение, низкая вязкость, высокая конечная твердость



Рисунок 1

1. *Отношение смеси и смешивание*

Наполните емкость для смешивания материалом **FLEXISTONE®** до второго кольца отметки (приблизительно 12 г), затем добавьте 35 – 40 капель катализатора (Рисунок 1); перемешайте стоматологическим шпателем до получения однородной смеси (Рисунок 2).



Рисунок 2

2. *Нанесение*

Равномерно нанесите материал **FLEXISTONE®** слоем приблизительно 2 мм. До начала отверждения материала выполните поднутрение при помощи зуботехнического инструмента (Рисунок 3). Таким образом, обеспечивается надежная адгезия с гипсом. Адгезивные кристаллы не требуются.



Рисунок 3

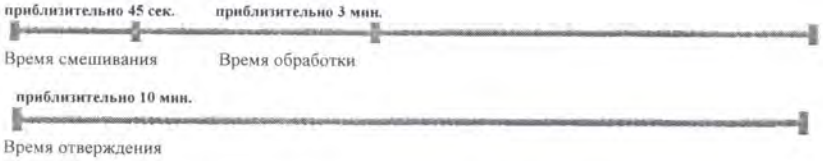
3. *Распаковка*

Выполните распаковку стандартным способом и удалите материал **FLEXISTONE®**.

Важные рабочие рекомендации

- Не допускайте образования тонких конусовидных краев материала **FLEXISTONE® Plus** – рекомендуется нарезание небольшого уступа во избежание последующего отрыва в закрываемой кювете для прессования.
- Не допускайте контакта катализатора с глазами, возможно раздражение. В случае непреднамеренного контакта немедленно промойте под проточной водой в течение 15 минут, как минимум, и срочно обратитесь к врачу.
- Соблюдайте инструкции, приведенные в паспорте безопасности материала!

Исключительно для применения в стоматологии квалифицированным персоналом.



Штамп:

[ДЕТАКС
ГМБХ энд Ко. КГ Карл-Цейсс штр. 4
76275 Эттлинген Тел.: 0 72 43 510-0]
(подпись)

Показания к применению:

- Изоляционный материал на основе С-силикона, для применения с технологией прессования в кювете.
  Для изоляции и защиты акриловых или фарфоровых коронок в процессе заливки.
  Легко, за одну процедуру, наносится на акриловые коронки и воск, образуя тонкий, очень твердый изолирующий слой, позволяющий фиксировать зубы в процессе прессования.

Технические данные:

- **Отношение смеси:** приблизительно 12 г / 35 – 40 капель
- **Окраска:**
  Паста **FLEXISTONE® paste**: зеленый цвет
  Катализатор **FLEXISTONE® cat**: прозрачный
- **Время смешивания:** приблизительно 45 сек.
- **Время обработки:** приблизительно 3 мин. *
- **Время отверждения:** приблизительно 10 мин. *
- **Конечная твердость:** по Шору 85 А
- **Условия нанесения:** При 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, относительная влажность: 50 ± 5 %
- **Условия хранения:**



* От начала смешивания при 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F и относительной влажности: 50 ± 5 %. Повышенная температура сокращает, пониженная температура увеличивает указанные значения времени.

Информация для заказа:

FLEXISTONE® Plus

Стандартная упаковка **03009**
Паста, флакон 190 мл (350 г)
Катализатор, флакон 30 мл
1 емкость для смешивания
1 подставка

Большая упаковка **03010**
Паста, флаконы, 5 x 190 мл (5 x 350 г)
Катализатор, флаконы, 5 x 30 мл
2 емкости для смешивания
1 подставка

FLEXISTONE® cat **03165**
Катализатор, флакон 30 мл

Сделано в Германии
08.2019 г.

ДЕТАКС
ГмбХ энд Ко.КГ
Карл-Цейсс-Штрассе 4 76275 Эттинген/Германия
Телефон: 07243/510-0 Ффакс: 07243/510-100
www.detax.de post@detax.de

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FLEXISTONE® *Plus*

GB
Instructions for use

Insulating silicone material for use in dental technology, addition curing, low viscosity, high final hardness

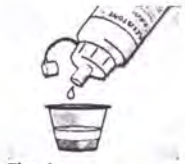


Fig. 1

1. Dosage and mixing

Fill mixing bowl with base to the first marking, then with catalyst to the second one (Fig. 1). Spatulate **FLEXISTONE® *Plus*** homogeneously, until a uniform colour is achieved (Fig. 2).



Fig. 2

2. Application

Beginning from the interdental spaces, apply mixed **FLEXISTONE® *Plus*** uniformly with a spatula reaching a thickness of approximately 3 mm. Prior to setting of **FLEXISTONE® *Plus*** provide undercuts by means of a wax-knife (Fig. 3). Thus an optimum bonding to the plaster is ensured. No retention crystals are necessary.



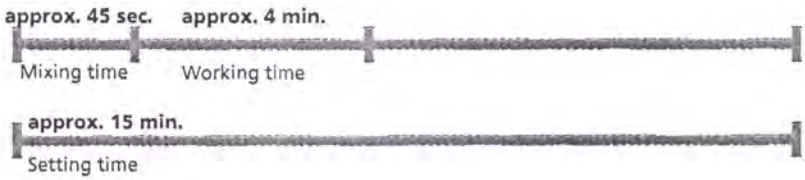
Fig. 3

3. Deflasking

After polymerisation deflask as usual and remove **FLEXISTONE® *Plus***.

Important working hints

- Avoid thin-tapered borders of **FLEXISTONE® *Plus*** – cutting of a small shoulder is recommended to prevent separation in the flask-counter.
- Increased temperatures accelerate, decreased temperatures retard the setting time.
- Containers should be tightly closed immediately after each use!
- Cured materials are chemically inert – spots on clothing should be avoided!
- **FLEXISTONE® *Plus*** is recommended for the IVOCLAR SR-Ivocap-System.
- Please follow the instructions of the safety data sheet!

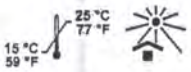


Indications for use:

- Insulating material, A-silicone based, for the application with injecting technique and flask pressing technique.
  For the insulation and protection of acrylic or porcelain teeth during investing.
  Can be easily applied in one single procedure onto acrylic teeth and wax, forming a thin, very hard insulating layer for fixing of teeth during pressing.

Technical data:

- **Mixing ratio:** 1:1
- **Colour code:**
  FLEXISTONE® *Plus* base: blue
  FLEXISTONE® *Plus* catalyst: white
- **Mixing time:**
  approx. 45 sec.
- **Working time:**
  approx. 4 min.*
- **Setting time:**
  approx. 15 min.*
- **Final hardness:**
  85 Shore A
- **Application:**
  At 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity
- **Storage:**



* from beginning of mixing at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity. Increased temperatures accelerate, decreased temperatures retard the indicated times.

Ordering information:

FLEXISTONE® *Plus*

Standard packing **02383**
2 Plastic bottles, ea. 160 ml base + catalyst 1:1
2 Stands
1 Mixing bowl

Eco-packing **02329**
2 Plastic bottles, ea. 1000 ml base + catalyst 1:1
4 Mixing bowls

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
75275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

DETAX
GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany

05/2019

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FLEXISTONE® *Plus*

Инструкция по применению

Изоляционный материал на основе силикона для применения в зуботехнике, присоединительное отверждение, низкая вязкость, высокая конечная твердость



Рисунок 1

1. Дозирование и смешивание

Наполните емкость для смешивания базовым материалом до первой отметки, затем добавьте катализатор до второй отметки (Рисунок 1). Перемешайте стоматологическим шпателем материал **FLEXISTONE® Plus** до получения однородной смеси с равномерной окраской (Рисунок 2).



Рисунок 2

2. Нанесение

Начиная с межзубных промежутков, при помощи стоматологического шпателя равномерно нанесите смешанный материал **FLEXISTONE® Plus** слоем приблизительно 3 мм. До отверждения материала **FLEXISTONE® Plus** выполните поднутрение при помощи зуботехнического ножа-шпателя (Рисунок 3). Таким образом, обеспечивается оптимальное сцепление с гипсом. Адгезивные кристаллы не требуются.



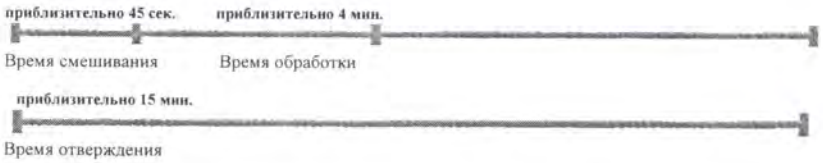
Рисунок 3

3. Распаковка

Выполните распаковку стандартным способом и удалите материал **FLEXISTONE® Plus**.

Важные рабочие рекомендации

- Не допускайте образования тонких конусовидных краев материала **FLEXISTONE® Plus** – рекомендуется нарезание небольшого уступа во избежание последующего отрыва в закрываемой кювете для прессования.
- Повышенная температура сокращает, а пониженная температура увеличивает время отверждения.
- После каждого использования незамедлительно укупорьте контейнеры!
- Светоотвержденные материалы химически инертны – не допускайте их попадания на одежду!
- Рекомендуется использование материала **FLEXISTONE® Plus** в системе литья под давлением SR Ivocap компании IVOCLAR.
- Соблюдайте инструкции, приведенные в паспорте безопасности материала!



Показания к применению:

- Изоляционный материал на основе А-силикона, возможно применение инжекторных методов и технологии прессования в кювете.
  Для изоляции и зашиты акриловых или фарфоровых коронок в процессе заливки.
  Легко, за одну процедуру, наносится на акриловые коронки и воск, образуя тонкий, очень твердый изолирующий слой, позволяющий фиксировать зубы в процессе прессования.

Технические данные:

- **Отношение смеси:** 1:1
- **Окраска:**
  Основа **FLEXISTONE® Plus**: синий цвет
  Катализатор **FLEXISTONE® Plus**: белый цвет
- **Время смешивания:**
  приблизительно 45 сек.
- **Время обработки:**
  приблизительно 4 мин. *
- **Время отверждения:** *
  приблизительно 15 мин.
- **Конечная твердость:**
  по Шору 85 А
- **Условия нанесения:**
  При 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, относительная влажность: 50 ± 5 %
- **Условия хранения:**



* От начала смешивания при 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F и относительной влажности: 50 ± 5 %. Повышенная температура сокращает, пониженная температура увеличивает указанные значения времени.

Информация для заказа:

FLEXISTONE® Plus

Стандартная упаковка **02383**
2 пластиковых флакона, каждый 160 мл основа + катализатор 1:1
2 подставки
1 емкость для смешивания

Эко-упаковка **02329**
2 пластиковых флакона, каждый 1600 мл основа + катализатор 1:1
4 емкости для смешивания

Штамп:

*[ДЕТАКС
ГМБХ энд Ко, КГ Карл-Цейсс штр. 4
76275 Эттлинген Тел.: 0 72 43 510-0]*
(подпись)

ДЕТАКС
ГмбХ энд Ко.КГ
Карл-Цейсс-Штрассе 4 76275 Эттинген/Германия
Телефон: 07243/510-0 Ффакс: 07243/510-100
www.detax.de post@detax.de

Сделано в Германии
05.2019 г.

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

compact lab putty

RU

Инструкция по применению

Силиконовая оттискная масса для использования в зуботехнической лаборатории, конденсационная

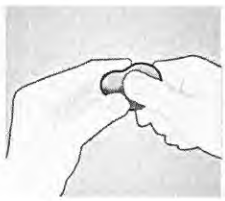
Особенно пластичная начальная консистенция, **высокая конечная твердость** (по Шору 90A), термостойкость. Подходит для разнообразных целей применения (надежная фиксация искусственных зубов, окклюзионные валики, модели, изоляция и т. д.). Время обработки и отверждения меняется в зависимости от индивидуальной дозировки катализатора. Точная передача деталей, стабильность формы и объема.

Дозировка и смешивание

Заполните мерную ложку массой **compact lab putty**. Добавьте катализатор согласно инструкции по дозировке. Размесите массу и катализатор так, чтобы получилась гомогенная смесь однородного цвета (ок. 30 с).







Важные указания по обработке

- Исключительно для **внеротового** использования квалифицированным персоналом в стоматологии.
- Избегайте контакта с аддитивными силиконами.
- Запрещено извлекать материал руками, запрещено использовать латексные перчатки.
- Время отверждения сокращается при слишком большом количестве катализатора и повышенной температуре и увеличивается при недостаточном количестве катализатора и пониженной температуре.
- Сразу же после использования надежно закройте бутылочку/тюбик с катализатором.
- Отвержденная слепочная масса устойчивы к химическим реагентам – избегайте загрязнения одежды.
- Избегайте попадания катализатора в глаза. Это может вызывать раздражение. При необходимости сразу же тщательно промойте глаза водой, незамедлительно обратитесь к офтальмологу.

1 мин 30 с — Время обработки

2 мин 30 с — Время упрочнения

4 мин — Время отверждения

Области использования

- Обычные показания к применению для лабораторных оттискных масс
- Изготовление небольших сегментов модели

Технические характеристики

- **Дозировка:**
  1 мерная ложка: 10 капель catf
  1 мерная ложка: 6 см catp
- **Цвет продукта:** серый
- **Время размешивания:** ок. 30 с*
- **Время обработки:** ок. 1 мин 30 с*
- **Время отверждения:** ок. 4 мин*
- **Конечная твердость:** по Шору 90A
- **Линейное изменение размеров:** < 0,5 %
- **Обработка:** при 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % отн. влажности воздуха
- **Хранение:**



* С момента начала смешивания при 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % отн. влажности воздуха. Указанное время уменьшается при более высокой температуре и увеличивается при более низкой температуре.

Информация для заказа

Стандартная упаковка 5400 мл (8 кг) основы, пластмассовое ведро 2 ложки для дозировки	**02410**
Жидкий cat compact Бутылочка 50 мл	**02296**
Жидкий cat compact 5 бутылочек по 50 мл	**02126**
Комплект Eco-Set 5400 мл (8 кг) основы, пластмассовое ведро 2 ложки для дозировки 3 x 50 мл cat compact, жидкость, бутылочки	**02465**
Комплект Eco-Set 5400 мл (8 кг) основы, пластмассовое ведро 2 ложки для дозировки 3 x 25 мл cat compact, паста, тюбик	**02797**
Паста cat compact Тюбик 25 мл	**02823**

DETAX
GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany (Германия)
Телефон: 07243/510-0 · Факс: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

ИМ05

Произведено в Германии

06/2019

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 76275 Ettlingen Tel. 07243/510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

easyform LC *gel / paste*

RU

Инструкция по применению

Сгорающий без остатка полимер, светоотверждаемый, моделирующийся

Готовый к применению, светоотверждаемый однокомпонентный материал для использования в качестве моделирующего геля и в качестве пасты для различных показаний в зуботехнической лаборатории, особенно для техники литья. Гель наносится непосредственно из дозировочного шприца, паста благодаря своей пластичной консистенции легко адаптируется и формуется. **easyform LC** можно полимеризовать в любых распространённых аппаратах для светоотверждения. После окончательного затвердевания его можно легко обтачивать как микромотором, так и фрезерным станком. **easyform LC** сгорает без остатка во время разогрева литьевой формы.

Области применения

Несъёмное протезирование

- Модели для отливки коронок и мостов, вкладок и накладок.

Комбинированная техника

- Первичные и вторичные в технике изготовления телескопических и конусообразных коронок, индивидуальных аттачментов, распределителей нагрузки и вторичных круговых фиксаторов.

Имплантология

- Модели для отливки абатментов имплантатов, балок для имплантатов, супраструктур и третичных каркасов. Изготовление передаточных и фиксирующих ключей и блокировка или фиксация отдельных частей или сегментов имплантатов

Стыковочная техника и фиксация

- Фиксация частей или сегментов в стыковочной технике для пайки или сварки
- Фиксация готовых аттачменов, общая блокировка или фиксация при ремонте или примерке

Трансфер и контроль прикуса

- Трансферные шины и ключи и установочные приспособления, шины контроля прикуса, упоры и средства регистрации прикуса

1. Подготовка

Изолировать гипсовые поверхности стандартными альгинатами. Для полиуретановых моделировочных материалов подходит вазелин. На полированных металлических или керамических поверхностей, как правило, не требуется дополнительная изоляция. При необходимости нанести вазелин очень тонким слоем или задуть масло.

2. Применение

Снять колпачок со шприца для нанесения. Надеть чёрные аппликационные иглы на шприц и зафиксировать. Для выхода материала и начала моделирования слегка нажать на поршень. При движении шприца в материале он легко течёт и направляется, при остановке движения он стабилизируется. При моделировании частей с большой толщиной стенок наносить материал несколькими тонкими слоями толщиной около 1 мм. Перед нанесением следующего слоя рекомендуется выполнять промежуточную полимеризацию в течение 10 с ручной лампой или 60 с в лабораторном аппарате. Этим предотвращается неполное затвердение, чрезмерное тепловыделение и натяжения. После применения снова закрыть шприц колпачком. Извлечь пасту шпателем или инструментом. Крышку баночки с пастой всегда закрывать сразу после взятия материала, чтобы защитить содержимое от воздействия света. Подготовительную формовку можно выполнит вручную. При использовании пасты можно быстро и эффективно наносить достаточно большие количества материала. Коррекции и соединения можно выполнять с помощью геля. После окончательной полимеризации возможна шлифовка или обработка на фрезерном станке. При большом объёме модели следует покрыть её тонким слоем моделировочного воска.

3. Отверждение

easyform LC *gel/paste* можно полимеризовать в любых распространённых аппаратах для светоотверждения со световым спектром 320 нм - 435 нм. Также подходят аппараты, имеющие функцию охлаждения полимеризационной камеры. Среднее время полимеризации в аппаратах светоотверждения с УФ/УФ-А источниками света составляет 3 мин. 30 с - 5 мин., для галогенных ламп - около 2 минут, стробоскопов - около 1 мин. 30 с и светодиодных ламп - около 20 с. Имейте в виду, что время полимеризации всегда зависит от используемого в аппарате источника света. Постоянное время полимеризации достигается только в аппаратах, проходящих регулярное обслуживание. Соблюдайте указания производителя аппарата.

Важные указания по работе

- Для достижения оптимальных результатов литься и качества поверхностей следует перед укладкой полностью удалить изопропанолом ингибированный кислородом слой.
- Моделирование пасты **easyform LC *paste*** существенно облегчается при изолировании пальцев или инструментов с помощью вазелина.
- Возможные выделения на поверхности пасты в банке обусловлены изменениями температуры и не являются нарушением свойств.
- При фрезеровке и полировке работать только при наличии вытяжки.
- Избегать контакта с глазами и слизистыми оболочками. Использовать защитные перчатки и очки! При случайном контакте промыть достаточным количеством проточной воды, при необх. обратиться к окулисту. Незатвердевший материал в случае контакта с кожей и слизистыми вызвать раздражения и сенсибилизацию.
- Тщательно закрывать после использования.
- Продукт разработан для применения в стоматологии и должен применяться только специалистами по своему назначению.
- Принять во внимание данные паспорта безопасности материала!

Технические характеристики:

- **Объём**
  3 г шприц / 30 г банка
- **Дозирование и нанесение**
  Прямое нанесение аппликационными иглами или шпателем
- **Цвет продукта**
  прозрачно-красный
- **Отверждение**
  Световой спектр аппаратов 320 нм - 435 нм

  УФ/УФ-А источники света
  3 мин. 30 с - 5 мин.

  Галогенные лампы
  около 2 мин.

  Стробоскопы
  около 1 мин. 30 с

  Светодиодные лампы
  около 20 с

  Промежуточная полимеризация на слой толщиной 1 мм
  Ручная лампа - около 10 с
  Лабораторный аппарат - около 60 с
- **Приготовление:**
  При 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% отн. влажности
- **Хранение**



Не хранить в холодильнике.

Информация для заказа:

easyform LC

Гель 3 шприца по 3 г 10 Иглы	**03376**
Паста Банка 30 г	**03375**
Иглы 10 шт.	**02714**

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT®

tray

3D PRINTING MATERIAL

MED RESIN 385 nm

individual trays

torsional rigidity

biocompatible, Class I



DETAX

DETAX GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4 76275 Ettlingen Tel. 07243/5100

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ
Полимер для стоматологической трехмерной печати

ПОКАЗАНИЕ
Личная оттискная ложка, функциональная оттискная ложка и базисные пластинки

ЦЕЛЕВАЯ ГРУППА ПАЦИЕНТОВ
Лица, проходящие лечение в рамках стоматологической процедуры.

ПРЕДПОЛАГАЕМЫЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛИ
Стоматолог, зубной техник

ПОДХОДИТ ДЛЯ СЛЕДУЮЩИХ ПРИНТЕРОВ DLP

Asiga		MiiCraft	Rapidshape		W2P
385 нм	405 nm	385 нм	385 нм	405 nm	385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MAX 405 Pro2 405 Pico2 405	Серия MiiCraft	Серия DII	Серия D	Серия Solflex

Эксплуатировать принтеры разрешается только с параметрами материалов, разрешенными компанией DETAX!

ОБРАБОТКА
- Свойства готового изделия зависят, среди прочего, от процесса дополнительной обработки. Правильная дополнительная засветка важна для обеспечения биосовместимости. Поэтому необходимо удостовериться, что аппарат для фотополимеризации находится в надлежащем состоянии и произошло полное отверждение фасонных изделий (соблюдайте описание процесса на стр. 65).
- После хранения перед применением сильно взболтайте материал в бутылочке и гомогенизируйте состав при помощи вращателя для бутылочек.
- Минимальная толщина материала ложки 2,5 мм, в области ручки – 5,0 мм
  Минимальная толщина материала в случае базисных пластинок 2,5 мм
- Максимальная глубина отверждения* при прямой дополнительной засветке: зеленая: 4 мм
  *В случае крупных объектов и двусторонней засветки толщина материала может составлять до 8 мм.
  (Напр.: **FREEPRINT® tray** – при глубине отверждения 4 мм).
  Для дезинфекции или стерилизации не применяйте методы, основывающиеся на воздействии тепла. В результате это может привести к возможной деформации заготовки.
- Отполируйте поверхность механическим способом.
- Температура обработки 23 °C ± 2 °C

УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
- Допускается использование только в указанных целях обученным квалифицированным персоналом.

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
78275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

RU

- ► Перед доотверждением необходимо избегать прямого контакта с жидким материалом и элементами, в первую очередь это касается беременных/кормящих женщин. Вызывает раздражение глаз и кожи (возможна сенсибилизация).
- ► При обработке незатвердевшего материала необходимо использовать средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки).
- ► При последующей обработке затвердевшего материала необходимо использовать соответствующие подходящие средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки, медицинская маска).
- ► При попадании в глаза необходимо немедленно тщательно промыть их водой и проконсультироваться с врачом.
- ► При попадании на кожу немедленно промыть большим количеством воды с мылом.
- ► Биосовместимость гарантируется только при полной полимеризации.
- ► Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.

УКАЗАНИЯ

- ► Компания DETAX не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием.
- ► Необходимо всегда держать емкости плотно закрытыми, после каждого использования необходимо сразу плотно закрывать их.
- ► Принимать во внимание сертификат безопасности!

ХРАНЕНИЕ

FREEPRINT® tray необходимо хранить в сухом (при температуре 15 °C - 28 °C) и защищенном от света месте. Даже слабое воздействие света может запустить процесс полимеризации.

ПРОТИВОПОКАЗАНИЕ

Содержит (мет)акрилат и окись фосфина.

Компоненты **FREEPRINT® tray** могут вызывать аллергические реакции у пациентов с соответствующей предрасположенностью. В таком случае необходимо воздержаться от дальнейшего использования продукта.

FREEPRINT® tray необходимо интраорально только в полностью полимеризованном состоянии.

ПОБОЧНОЕ ДЕЙСТВИЕ

Продукт может вызывать аллергические реакции.

УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация содержимого/емкости должна выполняться в соответствии с местными/региональными/национальными и международными предписаниями.

Пояснение символов:

MD Медицинское изделие

Хранение:



Условия работы:

При 23 °C ± 2 °C

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

RU

Производственный процесс

Подготовка данных и создание опорной конструкции в соответствии с указаниями производителя программного обеспечения САПР

Процесс изготовления
Создание задания на печать с соблюдением параметров машины и материала.

Процесс последующей обработки
После запуска платформы рекомендуется подождать в течение времени стекания ок. 10 мин. Последующая обработка должна по возможности осуществляться непосредственно после процесса изготовления.

Предварительная очистка
Снять детали с платформы и выполнить очистку в отдельной емкости с изопропанолом (чистота ≥ 98 %) в течение 3 мин. в ультразвуковой ванне.

Очистка
После этого, возможно, необходимо дополнительно очистить объекты печати сжатым воздухом и при необходимости осторожно снять элементы с опорной конструкции.

Основная очистка
Основная очистка выполняется в отдельной емкости со свежим изопропанолом (чистота ≥ 98 %) в течение 3 мин. в ультразвуковой ванне. Перед дополнительной засветкой необходимо проверить объекты печати на наличие остатков и продуть сжатым воздухом.

Дополнительная засветка
Дополнительная засветка осуществляется в устройстве с ксеноновой импульсной лампой (напр., Otoflash G171) при 2 x 2000 вспышках в защитной атмосфере (азот), при этом, необходимо поворачивать элементы.

Обработка поверхности
При необходимости можно выполнить полировку поверхности.

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT®

IBT

3D PRINTING MATERIAL

MED RESIN 385 nm

indirect bonding tray

elastic, tear resistant
biocompatible, Class I



DETAX

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 07243/510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

HU

Gyártási folyamat

Adatelőkészítés és a támogatási struktúra létrehozása a CAD-szoftver készítő előírásai szerint

Felépítési folyamat
Egy nyomtatási feladat generálása a gép- és az anyagparaméterek betartása mellett

Utánmunkálási folyamat
A platform feljáratása után 10 perces lecsepegtetési idő tartása ajánlott.
Az utánmunkálást lehetőleg közvetlenül a felépítési folyamat után végezze.

Előtisztítás
Távolítsa el a munkadarabokat a platformról és tisztítsa meg egy külön edényben izopropanollal (tisztaság ≥ 98 %) 3 percig ultrahangos fürdőben.

Tisztítás
Ezt követően tisztítsa meg a nyílásokat, furatokat és résterületeket még sűrített levegővel és szükség esetén távolítsa el munkadarabokat a támasztó szerkezetekről.

Fő tisztítás
A fő tisztítást egy külön edényben végezze friss izopropanollal (tisztaság ≥ 98 %) 3 percig ultrahangos fürdőben. Az utólagos megvilágítás előtt ellenőrizze a nyílásokban és a kiegészítő furatokban a lerakódásokat és fúvassa ki sűrített levegővel.

Utólagos megvilágítás
Az utólagos megvilágítást végezze Xenon villanófény készülékkel (pl. Otoflash G171) és 3 x 2000 villanással védőgázas (nitrogén) atmoszférában, közben fordítsa meg a munkadarabot. Ezt követően a munkadarabokat tisztítsa meg rövid idő alatt (< 30 s) tiszta izopropanollal (tisztaság >= 98 %) és fúvassa le sűrített levegővel.

RU

ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ
Полимер для стоматологической трехмерной печати

ПОКАЗАНИЕ
Ортодонтические переносные шаблоны для позиционирования брекетов

ЦЕЛЕВАЯ ГРУППА ПАЦИЕНТОВ
Лица, проходящие лечение в рамках стоматологической процедуры.

ПРЕДПОЛАГАЕМЫЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛИ
Ортодонт, стоматолог, зубной техник

ПОДХОДИТ ДЛЯ СЛЕДУЮЩИХ ПРИНТЕРОВ DLP

Asiga 385 нм	MiiCraft 385 нм	Rapidshape 385 нм	W2P 385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	Серия MiiCraft	Серия DII	Серия Solflex

Эксплуатировать принтеры разрешается только с параметрами материалов, разрешенными компанией DETAX!

ОБРАБОТКА
- Свойства готового изделия зависят, среди прочего, от процесса дополнительной обработки. Правильная дополнительная засветка важна для обеспечения биосовместимости. Поэтому необходимо удостовериться, что аппарат для фотополимеризации находится в надлежащем состоянии и произошло полное отверждение фасонных изделий (соблюдайте описание процесса на стр. 65).
- После хранения перед применением сильно взболтайте материал в бутылочке и гомогенизируйте состав при помощи вращателя для бутылочек.
- Минимальная толщина материала для конструкции 1,5 мм
- Максимальная глубина отверждения* при прямой дополнительной засветке:
  бесцветный: 6 мм
  *В случае крупных объектов и двусторонней засветки толщина материала может составлять до 12 мм.
- Температура обработки 23 °C ± 2 °C.

УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
- Допускается использование только в указанных целях обученным квалифицированным персоналом.
- Перед доотверждением необходимо избегать прямого контакта с жидким материалом и элементами, в первую очередь это касается беременных/кормящих женщин. Вызывает раздражение глаз и кожи (возможна сенсибилизация).
- При обработке незатвердевшего материала необходимо использовать средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки).

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

- При последующей обработке затвердевшего материала необходимо использовать соответствующие подходящие средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки, медицинская маска).
- При попадании в глаза необходимо немедленно тщательно промыть их водой и проконсультироваться с врачом.
- При попадании на кожу немедленно промыть большим количеством воды с мылом.
- Биосовместимость гарантируется только при полной полимеризации.
- Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.

УКАЗАНИЯ

- Компания DETAX не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием.
- Необходимо всегда держать емкости плотно закрытыми, после каждого использования необходимо сразу плотно закрывать их.
- Принимать во внимание сертификат безопасности!

ХРАНЕНИЕ

FREEPRINT® IBT необходимо хранить в сухом (при температуре 15 °C - 28 °C) и защищенном от света месте. Даже слабое воздействие света может запустить процесс полимеризации.

ПРОТИВОПОКАЗАНИЕ

Содержит (мет)акрилат и окись фосфина.

Компоненты **FREEPRINT® IBT** могут вызывать аллергические реакции у пациентов с соответствующей предрасположенностью. В таком случае необходимо воздержаться от дальнейшего использования продукта.

FREEPRINT® IBT необходимо интраорально только в полностью полимеризованном состоянии.

ПОБОЧНОЕ ДЕЙСТВИЕ

Продукт может вызывать аллергические реакции.

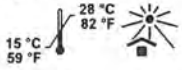
УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация содержимого/емкости должна выполняться в соответствии с местными/региональными/национальными и международными предписаниями.

Пояснение символов:

MD Медицинское изделие

Хранение:



Условия работы:

При 23 °C ± 2 °C

Производственный процесс

Подготовка данных и создание опорной конструкции в соответствии с указаниями производителя программного обеспечения САПР

Процесс изготовления

Создание задания на печать с соблюдением параметров машины и материала

Процесс последующей обработки

После запуска платформы рекомендуется подождать ок. 10 мин до истечения времени стекания. Последующая обработка должна по возможности осуществляться непосредственно после процесса изготовления.

Предварительная очистка

Снять детали с платформы и выполнить очистку в отдельной емкости с изопропанолом (чистота ≥ 98 %) в течение 3 мин в ультразвуковой ванне.

Очистка

После этого, возможно, необходимо дополнительно очистить отверстия и щели сжатым воздухом и при необходимости осторожно снять элементы с опорной конструкции.

Основная очистка

Основная очистка выполняется в отдельной емкости со свежим изопропанолом (чистота ≥ 98 %) в течение 3 мин в ультразвуковой ванне. Перед дополнительной засветкой необходимо проверить отверстия и дополнительные отверстия на наличие остатков и продуть сжатым воздухом.

Дополнительная засветка

Дополнительная засветка осуществляется в устройстве с ксеноновой импульсной лампой (напр., Otoflash G171) при 3 x 2000 вспышках в защитной атмосфере (азот), при этом, необходимо поворачивать элементы. Затем быстро очистить (< 30 с) элементы чистым изопропанолом (чистота ≥ 98 %) и продуть сжатым воздухом.

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

FREEPRINT® cast 2.0

ENGLISH

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for cast parts in dental precision casting, burn-out for DLP printers with UV-LED 385 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX.

Indication:
Fabrication of residue-free combustible cast objects for precision casting technology employing the DLP process.

Processing:
at 23 °C ± 2 °C

Storage



Important notes
Only for dental use by qualified personnel.

Processing
- Phosphate-bonded investment material can be used for fabrication of the casting mould. A pre-heating temperature of approx. 800 °C, is to be maintained for approx. 30-45 minutes, depending on the size of the casting mould, regardless of the final casting temperature.
- The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the object are completely cured (observe process description on page 2).
- Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- Processing temperature 23 °C ± 2 °C.
- A correction or repair can be done with easyform gel LC after printing.

Safety
- Please follow the instructions on the safety data sheet!
- Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
- Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
- After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- After contact with skin wash immediately with water and soap.

Storage
- **FREEPRINT® cast 2.0** is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

General
- Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

Contraindication
Contains (meth)acrylics and phosphine oxide.
Some ingredients of **FREEPRINT® cast 2.0** may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product.

Adverse effects
Product may cause allergic reactions.

Ordering information:

FREEPRINT® cast 2.0 385

500 g bottle, red	**02548**
1.000 g bottle, red	**02632**

FREEPRINT® model 2.0 385
1.000 g bottle

sand	**02128**
light grey	**02099**
grey	**02177**
caramel	**02850**
white	**02148**

FREEPRINT® gingiva 385

500 g bottle, gingiva	**02820**
1.000 g bottle, gingiva	**02843**

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 07243/510-0

DETAX
GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany
04/2019

More information at www.detax.de

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Manufacturing process

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity ≥ 98%) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity ≥ 98%) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to post-curing, check the openings and additional bore holes for residues.

Post-curing

Post-curing is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otoflash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

FREEPRINT® cast 2.0 was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® cast 2.0

Светоотверждаемый полимер на (мет)акрилатной основе для изготовления литых деталей способом высокоточного зуботехнического литья, беззольно выгорающий, для DLP-принтеров (печати цифровым проектором) с УФ-светодиодом 385 нм

Подходит для следующих DLP-принтеров:

Asiga 385 нм	MiiCraft 385 нм	Rapidshape 385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie

Работа с принтерами допускается только с применением материалов, параметры которых одобрены компанией «ДЕТАКС».

Важное примечание
Исключительно для применения в стоматологии квалифицированным персоналом.

Обработка
- Фосфат-связанные паковочные массы могут быть использованы для изготовления литьевых форм. Температура предварительного нагревания составляет приблизительно 800° C и должна поддерживаться на данном уровне в течение приблизительно 30 - 45 минут, в зависимости от размера литьевой формы и независимо от температуры на заключительном этапе литья.
- Свойства готового продукта зависят, наряду с другими факторами, от заключительной обработки. Окончательное отверждение важно для достижения оптимального качества. Следовательно, необходимо обеспечить полную исправность фотополимеризатора, а также полноценную полимеризацию моделей (следуйте описанию рабочего процесса, представленному на странице 2).
- Перед обработкой обеспечьте однородность материала / раскатайте материал, например, при помощи вальцового смесителя.
- Температура обработки: 23 °C ± 2 °C.
- После печати корректировка или ремонт могут быть выполнены при помощи материала easyform gel LC.

Меры безопасности
- Соблюдайте инструкции, приведенные в паспорте безопасности!
- В процессе обработки обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (защитными перчатками и защитными очками).
- До окончательной обработки избегайте прямого контакта с жидкими материалами и компонентами. Возможно раздражающее воздействие на глаза и кожу (риск аллергической реакции).
- При попадании в глаза немедленно и тщательно промыть водой и обратиться к врачу.
- При попадании на кожу немедленно промыть водой и мылом.

Хранение
- **FREEPRINT® cast 2.0** подлежит хранению в сухом и защищенном от воздействия света месте (при 15 °C - 28 °C). Даже минимальное воздействие света может индуцировать полимеризацию.

Общее предостережение
- Всегда хранить контейнер плотно укупоренным. Немедленно после каждого использования тщательно укупорить контейнер.

Противопоказания
Содержит (мет)акрилат и фосфиноксид.
Некоторые ингредиенты материала **FREEPRINT® cast 2.0** могут вызвать аллергические реакции у лиц с соответствующей предрасположенностью. В таких случаях следует прекратить использование продукта.

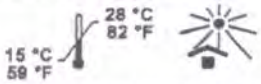
Побочные явления
Продукт может вызвать аллергические реакции.

ДЕТАКС
ГмбХ энд Ко.КГ
Карл-Цейсс-Штрассе 4 76275 Эттлинген/Германия
Телефон: 07243/510-0 Ффакс: 07243/510-100
www.detax.de post@detax.de

Показания:
Изготовление беззольно выгорающих, литых деталей способом высокоточного зуботехнического литья с применением печати цифровым проектором.

Обработка:
при 23 °C ± 2 °C

Условия хранения:



Информация для заказа:

FREEPRINT® cast 2.0 385

флакон, 500 г, красный цвет	**02548**
флакон, 1000 г, красный цвет	**02632**

FREEPRINT® model 2.0 385
флакон, 1000 г

песочный цвет	**02128**
светло-серый цвет	**02099**
серый цвет	**02177**
карамельный цвет	**02850**
белый цвет	**02148**

FREEPRINT® gingiva 385

флакон, 500 г, цвет десны	**02820**
флакон, 1000 г, цвет десны	**02843**

Штамп:

*[ДЕТАКС
ГМБХ энд Ко, КГ Карл-Цейсс штр. 4
76275 Эттлинген Тел.: 0 72 43 510-0]
(подпись)*

Сделано в Германии 04.2019 г.

Дополнительная информация представлена на www.detax.de

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Процесс изготовления

Подготовка данных и изготовление опорных структур в соответствии с инструкциями производителя программного обеспечения САПР

Процесс печати

Создание печатных моделей, соответствующих параметрам принтера и материалов

Процесс заключительной обработки

После поднятия платформы рекомендованное время стекания жидкости составляет приблизительно 10 минут. По возможности окончательную обработку начать непосредственно после завершения процесса печати.

Предварительная очистка

Удалить элементы конструкции с платформы и очистить их в отдельной емкости при помощи изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне.

Очистка

Далее тщательно очистить отверстия, полости и щели. При необходимости использовать сжатый воздух, и, в случае необходимости, осторожно отделить элементы конструкции от опорных структур.

Основная очистка

Процесс основной очистки осуществляется в отдельной емкости при помощи свежей порции изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне.
Перед окончательным отверждением проверить все выемки и дополнительные просверленные отверстия на наличие остатков.

Окончательное отверждение

Окончательное отверждение осуществляется при помощи фотополимеризационной камеры (например, Otoflash G171), оснащенной ксеноновой импульсной лампой, в режиме 2 x 2000 вспышек в присутствии инертного газа (азота), с промежуточной ротацией компонентов.

Материал **FREEPRINT® cast 2.0** разработан для применения в стоматологии и подлежит использованию в соответствии с инструкциями по обработке и безопасности. Компания «ДЕТАКС» не несет ответственность за ущерб, причиненный неправильным или ненадлежащим использованием системы и материалов.

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® gingiva

ENGLISH

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for the generative fabrication of flexible gingiva masks for DLP printers with UV-LED 385 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX.

Indication:
Gingival masks for dental 3D models

Processing:
at 23 °C ± 2 °C

Storage



Ordering information:

FREEPRINT® gingiva 385

500 g bottle, gingiva	**02820**
1.000 g bottle, gingiva	**02843**

FREEPRINT® model 385

1.000 g bottle

sand	**03778**
ivory	**03780**
grey	**03782**
caramel	**02850**

FREEPRINT® model 2.0 385

1.000 g bottle

sand	**02128**
light grey	**02099**
grey	**02177**
caramel	**02850**
white	**02148**

Important notes
Only for dental use by qualified personnel.

Processing
- The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the models are completely cured (observe process description on page 2).
- Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

Safety
- Please follow the instructions on the safety data sheet!
- Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
- Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
- After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- After contact with skin wash immediately with water and soap.

Storage
- **FREEPRINT® gingiva** is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

General
- Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

Contraindication
Contains (meth)acrylics and phosphine oxide.
Some ingredients of **FREEPRINT® gingiva** may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product.

Adverse effects
Product may cause allergic reactions.

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

DETAX
GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany
04/2019

More information at www.detax.de

12.04.2019 12:45:24

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® gingiva

ENGLISH

Manufacturing

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity ≥ 98%) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity ≥ 98%) for 3 min. in an ultrasonic bath.
Prior to post-curing, check for residues.

Post-curing

Post-curing is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otoflash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

FREEPRINT® gingiva was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.

freep
12.04.2019 12:45:24
Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® gingiva

Светоотверждаемый полимер на (мет)акрилатной основе для генеративного изготовления гибких десневых масок, для DLP-принтеров (печати цифровым проектором) с УФ-светодиодом 385 нм

Подходит для следующих DLP-принтеров:

Asiga 385 нм	MiiCraft 385 нм	Rapidshape 385 нм
MAX UV Pro2 Pico2	MiiCraft y-Serie	DII-Serie

Работа с принтерами допускается только с применением материалов, параметры которых одобрены компанией «ДЕТАКС».

Важное примечание
Исключительно для применения в стоматологии квалифицированным персоналом.

Обработка
- Свойства готового продукта зависят, наряду с другими факторами, от заключительной обработки. Следовательно, необходимо обеспечить полную исправность фотополимеризатора, а также полноценную полимеризацию моделей (следуйте описанию рабочего процесса, представленному на странице 2).
- Перед обработкой обеспечьте однородность материала / раскатайте материал, например, при помощи вальцового смесителя.
- Температура обработки: 23 °C ± 2 °C.

Меры безопасности
- Соблюдайте инструкции, приведенные в паспорте безопасности!
- В процессе обработки обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (защитными перчатками и защитными очками).
- До окончательной обработки избегайте прямого контакта с жидкими материалами и компонентами. Возможно раздражающее воздействие на глаза и кожу (риск аллергической реакции).
- При попадании в глаза немедленно и тщательно промыть водой и обратиться к врачу.
- При попадании на кожу немедленно промыть водой и мылом.

Хранение
- **FREEPRINT® gingiva** подлежит хранению в сухом и защищенном от воздействия света месте (при 15 °C - 28 °C). Даже минимальное воздействие света может индуцировать полимеризацию.

Общее предостережение
- Всегда хранить контейнер плотно укупоренным. Немедленно после каждого использования тщательно укупорить контейнер.

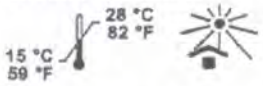
Противопоказания
Содержит (мет)акрилат и фосфиноксид.
Некоторые ингредиенты материала **FREEPRINT® gingiva** могут вызвать аллергические реакции у лиц с соответствующей предрасположенностью. В таких случаях следует прекратить использование продукта.

Побочные явления
Продукт может вызвать аллергические реакции.

Показания:
Десневые маски для стоматологических 3D-моделей

Обработка:
при 23 °C ± 2 °C

Условия хранения:



Информация для заказа:

FREEPRINT® gingiva 385

флакон, 500 г, цвет десны	**02820**
флакон, 1000 г, цвет десны	**02843**

FREEPRINT® model 385
флакон, 1000 г

песочный цвет	**03778**
цвет слоновой кости	**03780**
серый цвет	**03782**
карамельный цвет	**02850**

FREEPRINT® model 2.0 385
флакон, 1000 г

песочный цвет	**02128**
светло-серый цвет	**02099**
серый цвет	**02177**
карамельный цвет	**02850**
белый цвет	**02148**

Штамп:

*[ДЕТАКС
ГМБХ энд Ко. КГ Карл-Цейсс штр. 4
76275 Эттлинген Тел.: 0 72 43 510-0]
(подпись)*

ДЕТАКС
ГмбХ энд Ко.КГ
Карл-Цейсс-Штрассе 4 76275 Эттинген/Германия
Телефон: 07243/510-0 Ффакс: 07243/510-100
www.detax.de post@detax.de

Сделано в Германии 04.2019 г.

Дополнительная информация представлена на www.detax.de

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Процесс изготовления

Подготовка данных и изготовление опорных структур в соответствии с инструкциями производителя программного обеспечения САПР

Процесс печати

Создание печатных моделей, соответствующих параметрам принтера и материалов

Процесс заключительной обработки

После поднятия платформы рекомендованное время стекания жидкости составляет приблизительно 10 минут. По возможности окончательную обработку начать непосредственно после завершения процесса печати.

Предварительная очистка

Удалить элементы конструкции с платформы и очистить их в отдельной емкости при помощи изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне.

Очистка

Далее тщательно очистить отверстия, полости и щели. При необходимости использовать сжатый воздух, и, в случае необходимости, осторожно отделить элементы конструкции от опорных структур.

Основная очистка

Процесс основной очистки осуществляется в отдельной емкости при помощи свежей порции изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне. Перед окончательным отверждением проверить на наличие остатков.

Окончательное отверждение

Окончательное отверждение осуществляется при помощи фотополимеризационной камеры (например, Otoflash G171), оснащенной ксеноновой импульсной лампой, в режиме 2 x 2000 вспышек в присутствии инертного газа (азота), с промежуточной ротацией компонентов.

Материал **FREEPRINT® gingiva** разработан для применения в стоматологии и подлежит использованию в соответствии с инструкциями по обработке и безопасности. Компания «ДЕТАКС» не несет ответственность за ущерб, причиненный неправильным или ненадлежащим использованием системы и материалов.

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® model

ENGLISH

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for the generative fabrication of dental models for DLP printers with UV-LED 385 nm / LED with 405 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga		MiiCraft	Rapidshape		W2P
385 nm	405 nm	385 nm	385 nm	405 nm	385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MAX 405 Pro2 405 Pico2 405	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	D-Serie	Solflex Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX.

Important notes

Only for dental use by qualified personnel.

Processing

- The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the the models are completely cured (observe process description on page 2).
- Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

Safety

- Please follow the instructions on the safety data sheet!
- Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
- Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
- After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- After contact with skin wash immediately with water and soap.

Storage

- **FREEPRINT® model** is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

General

- Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

Contraindication

Contains (meth)acrylics and phosphine oxide.
Some ingredients of **FREEPRINT® model** may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

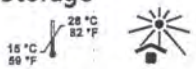
Indication:

3D Print working and presentation models for the entire spectrum of models in dentistry

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage



Ordering information:

FREEPRINT® model 385
1.000 g bottle

sand	**03778**
ivory	**03780**
grey	**03782**

FREEPRINT® model 405
1.000 g bottle

sand	**03065**
ivory	**03779**
grey	**03781**

FREEPRINT® gingiva 385

500 g bottle, gingiva	**02820**
1.000 g bottle, gingiva	**02843**

FREEPRINT® model T 385

1.000 g bottle blue	**02332**

FREEPRINT® model 2.0 385
1.000 g bottle

sand	**02128**
light-grey	**02099**
grey	**02177**
caramel	**02850**
white	**02148**

500 g bottle

caramel	**02844**

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 07243/510-0

DETAX
GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany
04/2019

Mehr Informationen unter www.detax.de

freepr
Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru
17.04.2019 09:14:12

FREEPRINT® model

ENGLISH

Manufacturing process

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity ≥ 98 %) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity ≥ 98 %) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to drying, check the openings and additional bore holes for residues.

Drying

Heat the construction components for 30 min. in an oven to approx. 40 °C to remove the solvent residues from the cleaning process.

Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otoflash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

FREEPRINT® model was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.

17.04.2019 09:14:12

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® model

Светоотверждаемый полимер на (мет)акрилатной основе для генеративного изготовления стоматологических моделей, для DLP-принтеров (печати цифровым проектором) с УФ-светодиодом 385 нм / светодиодом 405 нм

Подходит для следующих DLP-принтеров:

Asiga		MiiCraft	Rapidshape		W2P
385 нм	405 нм	385 нм	385 нм	405 нм	385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MAX 405 Pro2 405 Pico2 405	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	D-Serie	Solflex Serie

Работа с принтерами допускается только с применением материалов, параметры которых одобрены компанией «ДЕТАКС».

Важное примечание
Исключительно для применения в стоматологии квалифицированным персоналом.

Обработка
- Свойства готового продукта зависят, наряду с другими факторами, от заключительной обработки. Следовательно, необходимо обеспечить полную исправность фотополимеризатора, а также полноценную полимеризацию моделей (следуйте описанию рабочего процесса, представленному на странице 2).
- Перед обработкой обеспечьте однородность материала / раскатайте материал, например, при помощи вальцового смесителя.
- Температура обработки: 23 °C ± 2 °C.

Меры безопасности
- Соблюдайте инструкции, приведенные в паспорте безопасности!
- В процессе обработки обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (защитными перчатками и защитными очками).
- До окончательной обработки избегайте прямого контакта с жидкими материалами и компонентами. Возможно раздражающее воздействие на глаза и кожу (риск аллергической реакции).
- При попадании в глаза немедленно и тщательно промыть водой и обратиться к врачу.
- При попадании на кожу немедленно промыть водой и мылом.

Хранение
- **FREEPRINT® model** подлежит хранению в сухом и защищенном от воздействия света месте (при 15 °C - 28 °C). Даже минимальное воздействие света может индуцировать полимеризацию.

Общее предостережение
- Всегда хранить контейнер плотно укупоренным. Немедленно после каждого использования тщательно укупорить контейнер.

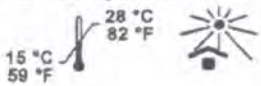
Противопоказания
Содержит (мет)акрилат и фосфиноксид.
Некоторые ингредиенты материала **FREEPRINT® model** могут вызвать аллергические реакции у лиц с соответствующей предрасположенностью. В таких случаях следует прекратить использование продукта.

Побочные явления
Продукт может вызвать аллергические реакции.

Показания:
3D-печать рабочих и демонстрационных стоматологических моделей полного модельного ряда в стоматологии

Обработка:
при 23 °C ± 2 °C

Условия хранения:



Информация для заказа:

FREEPRINT® model 385
флакон, 1000 г

песочный цвет	**03778**
цвет слоновой кости	**03780**
серый цвет	**03782**

FREEPRINT® model 405
флакон, 1000 г

песочный цвет	**03065**
цвет слоновой кости	**03779**
серый цвет	**03781**

FREEPRINT® gingiva 385

флакон, 500 г, цвет десны	**02820**
флакон, 1000 г, цвет десны	**02843**

FREEPRINT® model T 405

флакон, 1000 г, синий цвет	**02332**

FREEPRINT® model 2.0 385
флакон, 1000 г

песочный цвет	**02128**
светло-серый цвет	**02099**
серый цвет	**02177**
карамельный цвет	**02850**
белый цвет	**02148**

флакон, 500 г

карамельный цвет	**02844**

Штамп:

[ДЕТАКС
ГМБХ энд Ко, КГ Карл-Цейсс штр. 4
76275 Эттлинген Тел.: 0 72 43 510-0]
(подпись)

ДЕТАКС
ГмбХ энд Ко.КГ
Карл-Цейсс-Штрассе 4 76275 Эттинген/Германия
Телефон: 07243/510-0 Ффакс: 07243/510-100
www.detax.de post@detax.de

Сделано в Германии 04.2019 г.

Дополнительная информация представлена на www.detax.de

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Процесс изготовления

Подготовка данных и изготовление опорных структур в соответствии с инструкциями производителя программного обеспечения САПР

Процесс печати

Создание печатных моделей, соответствующих параметрам принтера и материалов

Процесс заключительной обработки

После поднятия платформы рекомендованное время стекания жидкости составляет приблизительно 10 минут. По возможности окончательную обработку начать непосредственно после завершения процесса печати.

Предварительная очистка

Удалить элементы конструкции с платформы и очистить их в отдельной емкости при помощи изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне.

Очистка

Далее тщательно очистить отверстия, полости и щели. При необходимости использовать сжатый воздух, и, в случае необходимости, осторожно отделить элементы конструкции от опорных структур.

Основная очистка

Процесс основной очистки осуществляется в отдельной емкости при помощи свежей порции изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне. Перед окончательным отверждением проверить все выемки и дополнительные просверленные отверстия на наличие остатков.

Сушка

Нагреть элементы конструкции в печи в течение 30 минут до приблизительно 40° C в целях удаления остатков растворителя, использованного в процессе очистки.

Окончательное отверждение

Окончательное отверждение осуществляется при помощи фотополимеризационной камеры (например, Otoflash G171), оснащенной ксеноновой импульсной лампой, в режиме 2 x 2000 вспышек в присутствии инертного газа (азота), с промежуточной ротацией компонентов.

Материал **FREEPRINT® model** разработан для применения в стоматологии и подлежит использованию в соответствии с инструкциями по обработке и безопасности. Компания «ДЕТАКС» не несет ответственность за ущерб, причиненный неправильным или ненадлежащим использованием системы и материалов.

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Федорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® model 2.0

ENGLISH

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for the generative fabrication of dental models for DLP printers with UV-LED 385 nm

Suitable for the following DLP-Printer

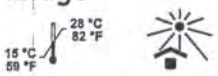
Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	Solflex Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX.

Indication:
3D Print working and presentation models for the entire spectrum of models in dentistry

Processing:
at 23 °C ± 2 °C

Storage



Ordering information:

FREEPRINT® model 2.0 385

1.000 g bottle	
sand	**02128**
light-grey	**02099**
grey	**02177**
caramel	**02850**
white	**02148**
500 g bottle	
caramel	**02844**

FREEPRINT® gingiva 385

500 g bottle, gingiva	**02820**
1.000 g bottle, gingiva	**02843**

FREEPRINT® model T 385

1.000 g bottle blue	**02332**

FFREEPRINT® model 385

1.000 g bottle	
sand	**03778**
ivory	**03780**
grey	**03782**

Important notes
Only for dental use by qualified personnel.

Processing
- ► The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the the models are completely cured (observe process description on page 2).
- ► Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- ► Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

Safety
- ► Please follow the instructions on the safety data sheet!
- ► Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
- ► Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
- ► After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- ► After contact with skin wash immediately with water and soap.

Storage
- ► **FREEPRINT® model** 2.0 is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

General
- ► Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

Contraindication
Contains (meth)acrylics and phosphine oxide.
Some ingredients of **FREEPRINT® model** 2.0 may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product.

Adverse effects
Product may cause allergic reactions.

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 07243/...

DETAX
GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany
04/2019

More information at www.detax.de

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® model 2.0

ENGLISH

Manufacturing process

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity ≥ 98 %) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity ≥ 98 %) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to post-exposure, check the openings and additional bore holes for residues. Then blow off with compressed air.

Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otoflash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

FREEPRINT® model 2.0 was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® model 2.0

Светоотверждаемый полимер на (мет)акрилатной основе для генеративного изготовления стоматологических моделей, для DLP-принтеров (печати цифровым проектором) с УФ-светодиодом 385 нм

Подходит для следующих DLP-принтеров:

Asiga 385 нм	MiiCraft 385 нм	Rapidshape 385 нм	W2P 385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	Solflex Serie

Работа с принтерами допускается только с применением материалов, параметры которых одобрены компанией «ДЕТАКС».

Важное примечание
Исключительно для применения в стоматологии квалифицированным персоналом.

Обработка
- Свойства готового продукта зависят, наряду с другими факторами, от заключительной обработки. Следовательно, необходимо обеспечить полную исправность фотополимеризатора, а также полноценную полимеризацию моделей (следуйте описанию рабочего процесса, представленному на странице 2).
- Перед обработкой обеспечьте однородность материала / раскатайте материал, например, при помощи вальцового смесителя.
- Температура обработки: 23 °C ± 2 °C.

Меры безопасности
- Соблюдайте инструкции, приведенные в паспорте безопасности!
- В процессе обработки обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (защитными перчатками и защитными очками).
- До окончательной обработки избегайте прямого контакта с жидкими материалами и компонентами. Возможно раздражающее воздействие на глаза и кожу (риск аллергической реакции).
- При попадании в глаза немедленно и тщательно промыть водой и обратиться к врачу.
- При попадании на кожу немедленно промыть водой и мылом.

Хранение
- **FREEPRINT® model 2.0** подлежит хранению в сухом и защищенном от воздействия света месте (при 15 °C - 28 °C). Даже минимальное воздействие света может индуцировать полимеризацию.

Общее предостережение
- Всегда хранить контейнер плотно укупоренным. Немедленно после каждого использования тщательно укупорить контейнер.

Противопоказания
Содержит (мет)акрилат и фосфиноксид.
Некоторые ингредиенты материала **FREEPRINT® model 2.0** могут вызвать аллергические реакции у лиц с соответствующей предрасположенностью. В таких случаях следует прекратить использование продукта.

Побочные явления
Продукт может вызвать аллергические реакции.

ДЕТАКС
ГмбХ энд Ко.КГ
Карл-Цейсс-Штрассе 4 76275 Эттинген/Германия
Телефон: 07243/510-0 Ффакс: 07243/510-100
www.detax.de post@detax.de

Показания:
3D-печать рабочих и демонстрационных стоматологических моделей полного модельного ряда в стоматологии

Обработка:
при 23 °C ± 2 °C

Условия хранения:



Информация для заказа:

FREEPRINT® model 2.0 385

флакон, 1000 г	
песочный цвет	**02128**
светло-серый цвет	**02099**
серый цвет	**02177**
карамельный цвет	**02850**
белый цвет	**02148**
флакон, 500 г	
карамельный цвет	**02844**

FREEPRINT® gingiva 385

флакон, 500 г, цвет десны	**02820**
флакон, 1000 г, цвет десны	**02843**

FREEPRINT® model T 405

флакон, 1000 г, синий цвет	**02332**

FREEPRINT® model 385

флакон, 1000 г	
песочный цвет	**03778**
цвет слоновой кости	**03780**
серый цвет	**03782**

Штамп:

*[ДЕТАКС
ГМБХ энд Ко. КГ Карл-Цейсс штр. 4
76275 Эттлинген Тел.: 0 72 43 510-0]
(подпись)*

Сделано в Германии 04.2019 г.

Дополнительная информация представлена на www.detax.de

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Процесс изготовления

Подготовка данных и изготовление опорных структур в соответствии с инструкциями производителя программного обеспечения САПР

Процесс печати

Создание печатных моделей, соответствующих параметрам принтера и материалов

Процесс заключительной обработки

После поднятия платформы рекомендованное время стекания жидкости составляет приблизительно 10 минут. По возможности окончательную обработку начать непосредственно после завершения процесса печати.

Предварительная очистка

Удалить элементы конструкции с платформы и очистить их в отдельной емкости при помощи изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне.

Очистка

Далее тщательно очистить отверстия, полости и щели. При необходимости использовать сжатый воздух, и, в случае необходимости, осторожно отделить элементы конструкции от опорных структур.

Основная очистка

Процесс основной очистки осуществляется в отдельной емкости при помощи свежей порции изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне. Перед окончательным отверждением проверить все выемки и дополнительные просверленные отверстия на наличие остатков. Затем продуйте сжатым воздухом.

Окончательное отверждение

Окончательное отверждение осуществляется при помощи фотополимеризационной камеры (например, Otoflash G171), оснащенной ксеноновой импульсной лампой, в режиме 2 x 2000 вспышек в присутствии инертного газа (азота), с промежуточной ротацией компонентов.

Материал **FREEPRINT® model 2.0** разработан для применения в стоматологии и подлежит использованию в соответствии с инструкциями по обработке и безопасности. Компания «ДЕТАКС» не несет ответственность за ущерб, причиненный неправильным или ненадлежащим использованием системы и материалов.

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® model T

ENGLISH

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for the generative fabrication of dental models for DLP printers with UV-LED 385 nm / LED 405 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm	Asiga 405 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	Rapidshape 405 nm	W2P 385 nm
MAX 385 Pro2 385 Pico2 385	MAX 405 Pro2 405 Pico2 405	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	D-Serie	Solflex Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX.

Important notes

This is a medical device, only to be used by trained specialist personnel only.

Processing

- ► The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the the models are completely cured (observe process description on page 2).
- ► Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- ► Processing temperature 23 °C ± 2 °C

Safety

- ► Please follow the instructions on the safety data sheet!
- ► Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
- ► Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
- ► After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- ► After contact with skin wash immediately with water and soap.

Storage

- ► **FREEPRINT® model T** is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

General

- ► Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

Contraindication

Contains (meth)acrylics and phosphine oxide.
Some ingredients of **FREEPRINT® model T** may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

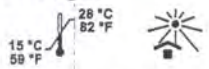
Indication:

3D printing of dental master and working models for the thermoforming technology

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage



Ordering information:

FREEPRINT® model T
1.000 g bottle, blue **02322**

FREEPRINT® model T 385
1.000 g bottle blue **02332**

FREEPRINT® model 2.0 385
1.000 g bottle
sand **02128**
light grey **02099**
grey **02177**
caramel **02850**
white **02148**

500 g bottle
caramel **02844**

FREEPRINT® model 385
1.000 g bottle
sand **03778**
ivory **03780**
grey **03782**

FREEPRINT® gingiva 385
500 g bottle, gingiva **02820**
1.000 g bottle, gingiva **02843**

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
75275 Ettlingen Tel.: 72 43 / 510-0

DETAX
GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany
04/2019

More information at www.detax.de

freepr
16.04.2019 08:50:00
Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® model T

ENGLISH

Manufacturing process

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity ≥ 98 %) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity ≥ 98 %) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to drying, check the openings and additional bore holes for residues.

Drying

Heat the construction components for 30 min. in an oven to approx. 40 °C to remove the solvent residues from the cleaning process.

Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otoflash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

FREEPRINT® model T was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.

16.04.2019 08:50:00

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® model T

Светоотверждаемый полимер на (мет)акрилатной основе для генеративного изготовления стоматологических моделей, для DLP-принтеров (печати цифровым проектором) с УФ-светодиодом 385 нм / светодиодом 405 нм

Подходит для следующих DLP-принтеров:

Asiga		MiiCraft	Rapidshape		W2P
385 нм	405 нм	385 нм	385 нм	405 нм	385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MAX 405 Pro2 405 Pico2 405	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	D-Serie	Solflex Serie

Работа с принтерами допускается только с применением материалов, параметры которых одобрены компанией «ДЕТАКС».

Важное примечание
Это медицинское изделие, предназначенное исключительно для применения в стоматологии квалифицированным персоналом.

Обработка
- ► Свойства готового продукта зависят, наряду с другими факторами, от заключительной обработки. Следовательно, необходимо обеспечить полную исправность фотополимеризатора, а также полноценную полимеризацию моделей (следуйте описанию рабочего процесса, представленному на странице 2).
- ► Перед обработкой обеспечьте однородность материала / раскатайте материал, например, при помощи вальцового смесителя.
- ► Температура обработки: 23 °C ± 2 °C.

Меры безопасности
- ► Соблюдайте инструкции, приведенные в паспорте безопасности!
- ► В процессе обработки обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (защитными перчатками и защитными очками).
- ► До окончательной обработки избегайте прямого контакта с жидкими материалами и компонентами. Возможно раздражающее воздействие на глаза и кожу (риск аллергической реакции).
- ► При попадании в глаза немедленно и тщательно промыть водой и обратиться к врачу.
- ► При попадании на кожу немедленно промыть водой и мылом.

Хранение
- ► **FREEPRINT® model T** подлежит хранению в сухом и защищенном от воздействия света месте (при 15 °C - 28 °C). Даже минимальное воздействие света может индуцировать полимеризацию.

Общее предостережение
- ► Всегда хранить контейнер плотно укупоренным. Немедленно после каждого использования тщательно укупорить контейнер.

Противопоказания
Содержит (мет)акрилат и фосфиноксид.
Некоторые ингредиенты материала **FREEPRINT® model T** могут вызвать аллергические реакции у лиц с соответствующей предрасположенностью. В таких случаях следует прекратить использование продукта.

Побочные явления
Продукт может вызвать аллергические реакции.

Показания:
3D-печать рабочих и демонстрационных стоматологических моделей полного модельного ряда в стоматологии

Обработка:
при 23 °C ± 2 °C

Условия хранения:



Информация для заказа:

FREEPRINT® model T 405

флакон, 1000 г, синий цвет	**02322**

FREEPRINT® model T 385

флакон, 1000 г, синий цвет	**02332**

FREEPRINT® model 2.0 385

флакон, 1000 г	
песочный цвет	**02128**
светло-серый цвет	**02099**
серый цвет	**02177**
карамельный цвет	**02850**
белый цвет	**02148**
флакон, 500 г	
карамельный цвет	**02844**

FREEPRINT® model 385

флакон, 1000 г	
песочный цвет	**03778**
цвет слоновой кости	**03780**
серый цвет	**03782**

FREEPRINT® gingiva 385

флакон, 500 г, цвет десны	**02820**
флакон, 1000 г, цвет десны	**02843**

Штамп:

[ДЕТАКС
ГМБХ энд Ко, КГ Карл-Цейсс штр. 4
76275 Этлинген Тел.: 0 72 43 510-0]
(подпись)

ДЕТАКС
ГмбХ энд Ко.КГ
Карл-Цейсс-Штрассе 4 76275 Этлинген/Германия
Телефон: 07243/510-0·Ффакс: 07243/510-100
www.detax.de post@detax.de

Сделано в Германии 04.2019 г.

Дополнительная информация представлена на www.detax.de

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Процесс изготовления

Подготовка данных и изготовление опорных структур в соответствии с инструкциями производителя программного обеспечения САПР

Процесс печати

Создание печатных моделей, соответствующих параметрам принтера и материалов

Процесс заключительной обработки

После поднятия платформы рекомендованное время стекания жидкости составляет приблизительно 10 минут. По возможности окончательную обработку начать непосредственно после завершения процесса печати.

Предварительная очистка

Удалить элементы конструкции с платформы и очистить их в отдельной емкости при помощи изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне.

Очистка

Далее тщательно очистить отверстия, полости и щели. При необходимости использовать сжатый воздух, и, в случае необходимости, осторожно отделить элементы конструкции от опорных структур.

Основная очистка

Процесс основной очистки осуществляется в отдельной емкости при помощи свежей порции изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне. Перед окончательным отверждением проверить все выемки и дополнительные просверленные отверстия на наличие остатков.

Сушка

Нагреть элементы конструкции в печи в течение 30 минут до приблизительно 40° C в целях удаления остатков растворителя, использованного в процессе очистки.

Окончательное отверждение

Окончательное отверждение осуществляется при помощи фотополимеризационной камеры (например, Otoflash G171), оснащенной ксеноновой импульсной лампой, в режиме 2 x 2000 вспышек в присутствии инертного газа (азота), с промежуточной ротацией компонентов.

Материал **FREEPRINT® model T** разработан для применения в стоматологии и подлежит использованию в соответствии с инструкциями по обработке и безопасности. Компания «ДЕТАКС» не несет ответственность за ущерб, причиненный неправильным или ненадлежащим использованием системы и материалов.

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® model basic

ENGLISH

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for the generative fabrication of dental models for DLP printers with UV-LED 385 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	WZP 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	Solflex Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX.

Processing

- The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the the models are completely cured (observe process description on page 2).
- After storage, the material in the bottle should be shaken intensively and homogenized with a bottle roller before use.
- Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

Safety Information

- Only to be used by trained specialists for the specified area of application.
- Product contains (meth)acrylates and phosphine oxides. The ingredients of **FREEPRINT® model basic** may cause allergic reactions in accordingly disposed persons. In such a case, do not use the product any further.
- Avoid direct contact with the liquid material and the components before post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitization possible).
- Wear personal protective equipment (protective gloves, goggles) when handling the uncured material.
- In case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice.
- In case of contact with skin, wash immediately with plenty of soap and water.
- The processing instructions and precautionary measures must be observed.
- Refer to the relevant safety data sheet for hazard and safety information.

Notes

- DETAX shall not be held liable for any damage caused by misuse.
- Always keep container tightly closed, carefully close immediately after each use.
- Read and understand the safety data sheet!!

Storage

FREEPRINT® model basic is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

Disposal

Disposal of the contents/container must be carried out in accordance with the local/regional/national and international regulations..

Area of application:

3D Print working and presentation models for the entire spectrum of models in dentistry

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage



Ordering information:

FREEPRINT® model basic 385
1.000 g bottle
light grey **02111**

FREEPRINT® model 385
1.000 g bottle
sand **03778**
ivory **03780**
grey **03782**
caramel **02850**

FREEPRINT® model 405
1.000 g bottle
sand **03065**
ivory **03779**
grey **03781**

FREEPRINT® gingiva 385
500 g bottle, gingiva **02820**
1.000 g bottle, gingiva **02843**

FREEPRINT® model T 385
1.000 g bottle blue **02332**

FREEPRINT® model 2.0 385
1.000 g bottle
sand **02128**
light-grey **02099**
grey **02177**
caramel **02850**
white **02148**

500 g bottle
caramel **02844**

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen, Tel. 0 72 43 / 510-0

DETAX
GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany
03/2020
3

Mehr Informationen unter www.detax.de

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® model basic

ENGLISH

Manufacturing process

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity ≥ 98 %) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity ≥ 98 %) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to drying, check the openings and additional bore holes for residues.

Drying

Heat the construction components for 30 min. in an oven to approx. 40 °C to remove the solvent residues from the cleaning process.

Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otoflash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

FREEPRINT® model basic

Светоотверждаемый полимер на (мет)акрилатной основе для генеративного изготовления стоматологических моделей, для DLP-принтеров (печати цифровым проектором) с УФ-светодиодом 385 нм

Подходит для следующих DLP-принтеров:

Asiga 385 нм	MiiCraft 385 нм	Rapidshape 385 нм	W2P 385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	Solflex Serie

Работа с принтерами допускается только с применением материалов, параметры которых одобрены компанией «ДЕТАКС».

Обработка

- Свойства готового продукта зависят, наряду с другими факторами, от заключительной обработки. Следовательно, необходимо обеспечить полную исправность фотополимеризатора, а также полноценную полимеризацию моделей (следуйте описанию рабочего процесса, представленному на странице 2).
- После хранения перед применением сильно взболтать материал во флаконе и довести до образования однородного состава при помощи ротационного барабана.
- Температура обработки: 23 °C ± 2 °C.

Информация по безопасности

- Исключительно для использования подготовленным персоналом в предусмотренной области применения.
- Продукт содержит (мет)акрилат и фосфиноксиды. Некоторые ингредиенты материала **FREEPRINT® model basic** могут вызвать аллергические реакции у лиц с соответствующей предрасположенностью. В таких случаях следует прекратить использование продукта.
- До окончательной обработки избегайте прямого контакта с жидкими материалами и компонентами. Возможно раздражающее воздействие на глаза и кожу (риск аллергической реакции).
- При работе с неотвержденным материалом обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (защитными перчатками и защитными очками).
- При попадании в глаза немедленно и обильно промыть водой и обратиться к врачу.
- При попадании на кожу немедленно и обильно промыть водой с мылом.
- Строго соблюдайте инструкции по обработки и меры безопасности.
- Сверьтесь с соответствующим паспортом безопасности материала относительно рисков и информации по безопасности.

Примечания

- Компания «ДЕТАКС» не несет ответственность за ущерб, причиненный вследствие неправильного применения.
- Всегда хранить контейнер плотно укупоренным; немедленно после каждого использования тщательно укупорить контейнер.
- Тщательно изучите паспорт безопасности материала!

Хранение

FREEPRINT® model basic подлежит хранению в сухом и защищенном от воздействия света месте (при 15 °C - 28 °C). Даже минимальное воздействие света может индуцировать полимеризацию.

Побочные явления

Продукт может вызвать аллергические реакции.

Утилизация

Утилизация содержимого/контейнеров должна выполняться в соответствии с местными/региональными/национальными и международными нормами и правилами.

ДЕТАКС
ГмбХ энд Ко.КГ
Карл-Цейсс-Штрассе 4 76275 Эттинген/Германия
Телефон: 07243/510-0 Ффакс: 07243/510-100
www.detax.de post@detax.de

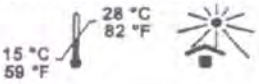
Показания:

3D-печать рабочих и демонстрационных стоматологических моделей полного модельного ряда в стоматологии

Обработка:

при 23 °C ± 2 °C

Условия хранения:



Информация для заказа:

FREEPRINT® model basic 385
флакон, 1000 г
светло-серый цвет **02111**

FREEPRINT® model 385
флакон, 1000 г
песочный цвет **03778**
цвет слоновой кости **03780**
серый цвет **03782**
карамельный цвет **02850**

FREEPRINT® model 405
флакон, 1000 г
песочный цвет **03065**
цвет слоновой кости **03779**
серый цвет **03781**

FREEPRINT® gingiva 385
флакон, 500 г, цвет десны **02820**
флакон, 1000 г, цвет десны **02843**

FREEPRINT® model T 405
флакон, 1000 г, синий цвет **02332**

FREEPRINT® model 2.0 385
флакон, 1000 г
песочный цвет **02128**
светло-серый цвет **02099**
серый цвет **02177**
карамельный цвет **02850**
белый цвет **02148**

флакон, 500 г
карамельный цвет **02844**

Штамп:

*[ДЕТАКС
ГМБХ энд Ко. КГ Карл-Цейсс штр. 4
76275 Эттлинген Тел.: 0 72 43 510-0]
(подпись)*

Сделано в Германии 03.2020 г.

Дополнительная информация представлена на www.detax.de

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Процесс изготовления

Подготовка данных и изготовление опорных структур в соответствии с инструкциями производителя программного обеспечения САПР

Процесс печати

Создание печатных моделей, соответствующих параметрам принтера и материалов

Процесс заключительной обработки

После поднятия платформы рекомендованное время стекания жидкости составляет приблизительно 10 минут. По возможности окончательную обработку начать непосредственно после завершения процесса печати.

Предварительная очистка

Удалить элементы конструкции с платформы и очистить их в отдельной емкости при помощи изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне.

Очистка

Далее тщательно очистить отверстия, полости и щели. При необходимости использовать сжатый воздух, и, в случае необходимости, осторожно отделить элементы конструкции от опорных структур.

Основная очистка

Процесс основной очистки осуществляется в отдельной емкости при помощи свежей порции изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне. Перед окончательным отверждением проверить все выемки и дополнительные просверленные отверстия на наличие остатков.

Сушка

Нагреть элементы конструкции в печи в течение 30 минут до приблизительно 40° C в целях удаления остатков растворителя, использованного в процессе очистки.

Окончательное отверждение

Окончательное отверждение осуществляется при помощи фотополимеризационной камеры (например, Otoflash G171), оснащенной ксеноновой импульсной лампой, в режиме 2 x 2000 вспышек в присутствии инертного газа (азота), с промежуточной ротацией компонентов.

Я, переводчик Буйвидович Василий Федорович, подтверждаю достоверность совершенного мною перевода текста документа с английского на русский язык
ИП Буйвидович Василий Фёдорович

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru