de

SHERAprint-model 2.0

GEBRAUCHSANLEITUNG

1. Indikation

TPO-freier lichthärtender Kunststoff auf Acrylatbasis zur Herstellung von individuellen 3D-gedruckten Dentalmodellen. Er ist für die Herstellung von Stumpfmodellen für Kronen, Brücken, Veneers und Inlays, für Modellguss-, Schienen- und Alignermodelle, für Implantatmodelle sowie für Situations-, Wax-up und Mockup-Modelle geeignet. SHERAprint-model 2.0 kann in allen 3D-Druckern mit DLP-Verfahren (mit LED 405 nm oder mit UV-LED 385 nm) oder LCD / MSLA Verfahren (mit 405 nm) verwendet werden.

2. Hinweise

Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsanleitung verwendet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese nicht in der Gebrauchsanleitung aufgeführt sind.

3. Sicherheitshinweise

Inhalation

Einatmen von Dämpfen vermeiden und für eine ausreichende Lüftung sorgen.

Schutzkleidung

Berührung mit dem unausgehärteten Material vermeiden bzw. Schutzhandschuhe, Schutzkleidung und Augenschutz tragen.

Hautkontakt

Bei Berührung mit der Haut mit viel Wasser und Seife abwaschen. Beschmutzte Kleidung entfernen und vor Wieder-verwendung waschen. Bei Hautreizungen oder -ausschlag ärztlichen Rat einholen.

Augenkontakt

Nach Augenkontakt das Auge mehrere Minuten bei geöffnetem Lidspalt unter fließendem Wasser spülen und bei anhaltenden Augenreizungen ärztlichen Rat einholen.

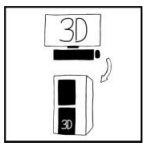
4. Verarbeitungshinweise

Durchmischung:



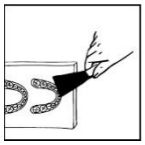
Produkt in der Originalverpackung für mindestens fünf Minuten schütteln.
Material in der Materialwanne mit einem Spatel gründlich aufrühren.

Bauprozess:



Datenaufbereitung und Erzeugung der Support-struktur mittels CAD-Software. Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung der Maschinen- und Materialparameter (siehe Annex 1, A)). Anschließend Bauprozess starten (Gebrauchs-anweisung Drucker).

Entfernung von der Bauplattform:



Fertig gedruckte Arbeiten sowie jegliche polymerisierte Reste mit einem Spachtel von der Bauplattform entfernen.

Nachbearbeitung

Reinigung der gedruckten Objekte

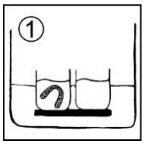
Die Reinigung der gedruckten Objekte kann in automatisierten Reinigungseinheiten oder im Ultraschallbad erfolgen.

Automatisierte Reinigungseinheit:

Für dieses Material freigegebene Geräte und die Auswahl der passenden Parameter entnehmen Sie dem Annex 1, B).
Prüfen Sie die fertig gereinigten Bauteile auf Rückstände von Reinigungsfluid und/oder Druckmaterial und blasen Sie diese vorsichtig mit Druckluft ab.

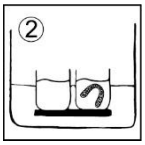
Reinigungsalternative mit Ultraschall:

1. Schritt:



Druckobjekte in einem separaten Gefäß mit SHERAultra-p für maximal drei Minuten im Ultraschallbad reinigen.
Öffnungen, Bohrungen und Spaltbereiche mit einer weichen Zahnbürste vorsichtig abbürsten.

2. Schritt:



Druckobjekte in einem separaten Gefäß mit frischem SHERAultra-p für maximal drei Minuten im Ultraschallbad reinigen (Gesamtzeit nicht mehr als 10 Minuten!).
Zum Trocknen die Bauteile mit Druckluft vorsichtig abblasen.

Alternative:
SHERAultra-e kann als Isopropanol-freie Alternative zu herkömmlichen Reinigern im Ultraschallbad verwendet werden. Bei der Verwendung von SHERAultra-e muss das Druckobjekt abschließend mit klarem Wasser abgespült werden. Bitte beachten Sie die Gebrauchsanleitung des Reinigers.

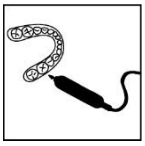
Nachbelichtung:

Aushärtung der gesäuberten Druckobjekte in automatisiertem Lichthärtegerät. Für dieses Material freigegebene Geräte sind abhängig vom verwendeten 3D-Drucker und den zuvor ausgewählten Druckparametern (Annex 1, A)). Die Auswahl der passenden Nachbelichtungsparameter entnehmen Sie dem Annex 1, C).

Nachbelichtungsalternative im Xenonlichthärtegerät:

Nachbelichtung der Druckobjekte im Otoflash G171 (NK-Optik) oder einem baugleichen Gerät gemäß der im Annex 1 angegebenen Vorgehensweise.

Fertigstellung:



Nachbearbeitung nach herkömmlichen Methoden mit Dentalwerkzeugen.

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH
Espohlstr. 53 | 49448 Lemförde | Deutschland
Tel.: +49 (0) 5443-9933-0 | www.shera.de

de

SHERAprint-model 2.0

GEBRAUCHSANLEITUNG

5. Lagerung und Haltbarkeit

Das Produkt trocken und lichtgeschützt in der Originalverpackung bei Raumtemperatur (zwischen 4 °C und 28 °C) lagern. Bereits geringe Lichteinwirkungen können zur Polymerisation führen. Verpackung nach dem Gebrauch wieder dicht verschließen. Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums können die Handhabung und die Produkteigenschaften des Materials nicht mehr gewährleistet werden. Haltbarkeit siehe Aufdruck Etikett.

6. Entsorgung und Umweltschutz

Unpolymerisiertes Material ist umweltschädlich, Freisetzung in die Umwelt vermeiden.
SHERAprint-model 2.0 ist in der polymerisierten Form nicht umweltschädlich. Restabfälle im flüssigen Zustand sind bei den Abfallsammelstellen zu entsorgen bzw. in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zuzuführen. Nicht in die Kanalisation/ Oberflächenwasser/ Grundwasser gelangen lassen.

7. Gewährleistung

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH ist nach EN ISO 13485 zertifiziert und garantiert für die Produkte, aufgrund eines aufwendigen Qualitätssicherungssystems, eine einwandfreie Qualität. Unsere Anwenderempfehlungen beruhen auf in unserem Versuchslabor ermittelten sog. Richtwerten. Diese Werte können nur garantiert werden, wenn die angegebenen Verfahrensschritte eingehalten werden. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da SHERA keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte

.

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH
Espohlstr. 53 | 49448 Lemförde | Deutschland
Tel.: +49 (0) 5443-9933-0 | www.shera.de

Rev. GASD40043V2A | 2026-10