it

SHERAprint-model 2.0

ISTRUZIONI PER L'USO

1. Indicazione

Resina fotopolimerizzabile priva di TPO a base di acrilato per la produzione di modelli dentali personalizzati stampati in 3D. È indicata per la realizzazione di modelli moncone per corone, ponti, faccette e intarsi, modelli per protesi scheletriche, bite e allineatori, modelli implantari, nonché modelli di situazione, wax-up e mock-up. SHERAprint-model 2.0 può essere utilizzato in tutte le stampanti 3D con tecnologia DLP (con LED a 405 nm o UV-LED a 385 nm) o tecnologia LCD / MSLA (con 405 nm).

2. Avvertenze

Il prodotto è stato sviluppato per l'uso in ambito dentale e deve essere utilizzato secondo le istruzioni per l'uso. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni derivanti da un uso improprio. L'utente è inoltre tenuto a verificare autonomamente l'idoneità e l'applicabilità del materiale per gli scopi previsti, soprattutto se non specificati nelle istruzioni.

3. Avvertenze di sicurezza

Inalazione

Evitare l'inalazione dei vapori e garantire una ventilazione adeguata.

Abbigliamento protettivo

Evitare il contatto con il materiale non polimerizzato; indossare guanti, indumenti protettivi e protezione per gli occhi.

Contatto con la pelle

Lavare con acqua e sapone in caso di contatto. Rimuovere gli indumenti contaminati e lavarli prima di riutilizzarli. Consultare un medico in caso di irritazioni o eruzioni cutanee.

Contatto con gli occhi

Sciacquare immediatamente con acqua corrente per diversi minuti. Consultare un medico se l'irritazione persiste.

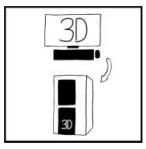
4. Istruzioni per la lavorazione

Miscelazione:



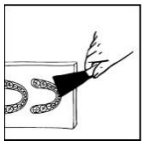
Agitare il prodotto nella confezione originale per almeno cinque minuti.
Mescolare accuratamente nella vaschetta con una spatola fino a ottenere un composto omogeneo

Processo di stampa:



Pre-elaborazione dei dati e creazione della struttura di supporto tramite software CAD. Creare un file di stampa rispettando i parametri specificati per la macchina ed il materiale (vedere allegato 1 A))
Avvio del processo di stampa seguendo le istruzioni operative della stampante.

Rimozione dalla piattaforma di stampa:



Utilizzare una spatola per rimuovere delicatamente le parti stampate, inclusi eventuali residui polimerizzati, dalla piattaforma.

Post-trattamento

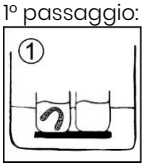
Pulizia degli oggetti stampati

La pulizia degli oggetti stampati può essere effettuata in unità di pulizia automatizzate o in un bagno a ultrasuoni.

Unità di pulizia automatizzata:
Per i dispositivi approvati per questo materiale e per la scelta dei parametri adeguati, vedere allegato 1, B).
Controllare che i componenti completamente puliti non presentino residui di liquido detergente e/o di materiale di stampa e rimuovere accuratamente eventuali residui con aria compressa.

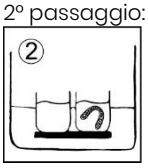
Alternativa con ultrasuoni:

1° passaggio:



Immergere gli oggetti stampati in un contenitore separato contenente SHERAultra-p, trattando il tutto in bagno ad ultrasuoni per un massimo di tre minuti. Spazzolare delicatamente le aperture, i fori e le fessure con una spazzola a setole morbide.

2° passaggio:



Ripetere la procedura in un contenitore separato con SHERAultra-p, sempre per un massimo di tre minuti (il tempo complessivo non deve superare i 10 minuti). Per la fase di asciugatura, soffiare delicatamente gli oggetti con aria compressa.

Alternativa:
È possibile utilizzare SHERAultra-e come detergente per ultrasuoni privo di isopropanolo. In caso di utilizzo di SHERAultra-e, i pezzi stampati devono essere sciacquati successivamente con acqua pulita. Consultare il manuale d'uso del detergente per ulteriori dettagli.

Post-polimerizzazione:

Polimerizzazione degli oggetti stampati puliti in un dispositivo automatizzato di fotopolimerizzazione. I dispositivi approvati per questo materiale dipendono dalla stampante 3D utilizzata e dai parametri di stampa precedentemente selezionati (allegato 1, A). Per la scelta dei parametri di post-polimerizzazione adeguati, vedere allegato 1, C).

Alternativa di post-esposizione nell'apparecchio di fotopolimerizzazione allo xeno:

Effettuare la post-polimerizzazione degli oggetti stampati nell'Otoflash G171 (NK-Optik) o in un dispositivo equivalente, secondo la procedura indicata nell'allegato 1.

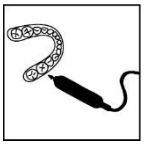
SHERA Werkstoff-Technologie GmbH
Espohlstr. 53 | 49448 Lemförde | Germania
Tel.: +49 (0) 5443-9933-0 | www.shera.de

it

SHERAprint-model 2.0

ISTRUZIONI PER L'USO

Finitura:



Rifinire con strumenti dentali convenzionali.

5. Stoccaggio e Durata

Conservare in luogo asciutto e al riparo dalla luce nella confezione originale a temperatura ambiente (4–28 °C). Anche una minima esposizione alla luce può causare polimerizzazione. Chiudere bene dopo l'uso. Una volta superata la data di scadenza indicata, non si garantiscono le prestazioni né le caratteristiche tecniche del materiale.

6. Smaltimento e protezione ambientale

Il materiale non polimerizzato è nocivo per l'ambiente. Evitare il rilascio nell'ambiente. Il materiale polimerizzato non è pericoloso. Smaltire i residui liquidi secondo le normative locali. Non versare nelle fognature o nelle acque.

7. Garanzia

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH è certificata secondo EN ISO 13485 e garantisce una qualità perfetta die prodotti grazie ad un ampio sistema di garanzia della qualità. I nostri consigli per gli utenti si basano sui cosidetti valori guida determinati nel nostro laboratorio di prova. Questi valori possono essere garantiti solo se vengono seguite le fasi processo specificate. L'utente è responsabile del trattamento dei prodotti. Si declina ogni respon-sabilità per risultati errati, in quanto SHERA non ha alcuna influenza sull'ulteriore elaborazione. Eventuali richieste di risarcimento danni che dovessero comunque sorgere si riferiscono esclusivamente al valore dei nostri prodotti.

.

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

Rev. GASD40043V2A | 2026-10