



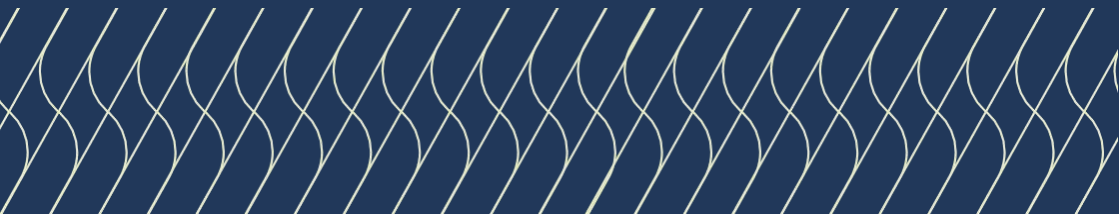
# UV polimer

## Model One Water Washable

Żywice do druku 3D  
modeli dentystycznych.

### Instrukcja obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi została specjalnie przygotowana dla lekarzy oraz techników stomatologii, korzystających z żywicy Model One Water Washable do tworzenia wzorcowych modeli dentystycznych.



# Przeznaczenie

Model One Water Washable jest żywicą przeznaczoną do profesjonalnego druku 3D Dental i może być używana do tworzenia wzorcowych modeli 3D, nakładek wygładzających (alignerów), nakładek wybielających oraz aparatów retencyjnych (retainerów).

Produkt nie jest klasyfikowany jako wyrób medyczny zgodnie z Dyrektywą 93/42/EWG.

Wyłącznie do profesjonalnego użytku stomatologicznego.

# Kompatybilność

Żywica Model One Water Washable jest kompatybilna z drukarkami o zakresie długości fali świetlnej od 385 do 405 nm. Drukarki współgrające z tą żywicą można znaleźć na stronie **[www.uvpolimer.com](http://www.uvpolimer.com)**.

# Dostępne warianty

Model One Water Washable jest dostępna w butelkach o pojemności 1 kg i 5 kg.

Występuje w jednym kolorze – brzoskwiowym

# Instrukcja użytkowania

- Używać wyłącznie jako żywicy do druku 3D do produkcji modeli protetycznych i ortodontycznych.
- Należy przestrzegać zalecanego zakresu długości fali świetlnej (385–405 nm) w drukarce.
- Przed użyciem sprawdzić kompatybilność drukarki z żywicą Model One Water Washable na stronie **[www.uvpolimer.com](http://www.uvpolimer.com)**.

# Przeciwwskazania

Nie stosować Model One Water Washable do innych celów niż produkcja modeli dentystycznych.

Każde odstępstwo od tej instrukcji użytkowania może mieć negatywny wpływ na chemiczną i fizyczną jakość żywicy.

W przypadku wystąpienia reakcji alergicznych, należy jak najszybciej skonsultować się z lekarzem.

# Ostrzeżenie

## Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia:

H315 Działa drażniąco na skórę.

H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.

H318 Powoduje poważne uszkodzenie oczu.

H373 Może powodować uszkodzenie narządów poprzez długotrwałe lub narażenie powtarzane.

## Zwroty wskazujące środki ostrożności:

### *Zapobieganie*

P261 Unikać wdychania pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy.

P280 Stosować rękawice ochronne/odzież ochronną/ochronę oczu/ochronę twarzy.

### *Reagowanie*

P302+P352 W PRZYPADKU KONTAKTU ZE SKÓRĄ: umyć dużą ilością wody z mydłem.

P333+P313 W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry lub wysypki: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza.

P305+P351+P338 W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO OCZU: Ostrożnie płukać wodą przez kilka minut. Wyjąć soczewki kontaktowe, jeżeli są i można je łatwo usunąć. Nadal płukać.

P310 Natychmiast skontaktować się z OŚRODKIEM ZATRUĆ/lekarzem.

### *Przechowywanie*

Brak

### *Usuwanie*

P501 Zawartość pojemnika i/lub pojemnik należy usunąć zgodnie z lokalnymi przepisami dotyczącymi odpadów.

## Warunki przechowywania

Żywicę Model One Water Washable należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu lub zamkniętym zasobniku w suchym i ciemnym miejscu oraz w temperaturze pokojowej. Po każdym użyciu należy szczelnie zamykać opakowanie.

Chronić przed działaniem promieniowania UV.

# Proces drukowania

## 1. Przygotowanie żywicy

W przypadku pierwszego użycia należy dokładnie mieszać produkt przez co najmniej 30 minut. Przed każdym kolejnym użyciem zaleca się powtórzyć tę czynność przez 15 minut.

Przed przystąpieniem do druku, podgrzać żywicę Model One Water Washable do temperatury 23–30°C.

Brak zastosowania do tych wytycznych może skutkować odchyleniami w kolorze lub problemami z drukiem.

## 2. Napełnianie zbiornika drukarki

Należy wlać Model One Water Washable do zbiornika drukarki, zwracając uwagę na oznaczenia maksymalnego poziomu żywicy. Jego przekroczenie może w skrajnych przypadkach spowodować uszkodzenie maszyny drukującej.

## 3. Ustawienia drukarki

Postępować zgodnie z instrukcją użytkownika dostępną na stronie internetowej [www.uvpolimer.com](http://www.uvpolimer.com), gdzie znajdują się karty z parametrami druku żywicy Model One Water Washable dla różnych drukarek 3D.

## 4. Finalizacja procesu drukowania

Po zakończonym druku należy wyjąć platformę z drukarki 3D i umieścić ją na zabezpieczonym papierem lub tkaniną stole, z modelem skierowanym ku górze.

Wydrukowane modele należy usunąć z platformy za pomocą odpowiedniego narzędzia.

## Dwuetapowy proces czyszczenia wydruku

Do usunięcia nadmiaru żywicy z wydruku zaleca się przygotowanie dwóch pojemników z czystą wodą.

Pierwszym krokiem jest zanurzenie wydrukowanego obiektu w wodzie w myjce ultradźwiękowej przez około 3 minuty. Następnie wypłukać model w czystej wodzie

Całkowity kontakt z wodą nie powinien przekroczyć 5 minut.

## Utwardzanie wydruku

Po wyjęciu z kąpeli alkoholowej należy przedmuchać wydruk sprężonym powietrzem. Następnie pozostawić na około 15 minut w celu odparowania pozostałości wody. Końcowe utwardzanie przeprowadzić umieszczając wydruk w lampie UV, co umożliwi redukcję resztek monomeru i uzyskanie oczekiwanych właściwości mechanicznych.

## Przetwarzanie końcowe

Niektóre modele mogą wymagać zastosowania struktur podporowych do procesu drukowania. Zaleca się ich usunięcie przed końcowym utwardzaniem, aby uniknąć uszkodzeń.

Aby otrzymać optymalny efekt, można również przeprowadzić dodatkową obróbkę przy użyciu dostępnego sprzętu stomatologicznego.

**UWAGA:** Różnice kolorystyczne żywicy mogą wynikać z konkretnej partii produktu lub niewłaściwego wymieszania.

W celu uzyskania pożądaných właściwości mechanicznych, przeprowadzić utwardzenie otrzymanych wydruków.

Testy końcowej polimeryzacji żywic wykonano przy użyciu trzech różnych typów lamp UV o zakresie długości fali świetlnej 375–405 nm. Poniżej przedstawiono otrzymane wyniki.

Wszystkie wykorzystane do testów typy lamp posiadają zabezpieczenia przed kontaktem człowieka ze szkodliwym promieniowaniem UV.

Niemniej jednak, zaleca się korzystanie ze specjalnych okularów ochronnych.

# Usuwanie odpadów

Żywica w postaci spolimeryzowanej nie stanowi zagrożenia dla środowiska. W postaci płynnej należy traktować ją jako odpad chemiczny i postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi utylizacji.

Szczegółowe wytyczne w zakresie postępowania z odpadami chemicznymi można uzyskać w odpowiednim urzędzie.

## Symbole na opakowaniu



Producent



Data produkcji



Numer partii



Numer artykułu



Okres przydatności do użycia



Limit temperatury (5–35°C)



Chronić przed promieniowaniem słonecznym



Zagrożenia i środki ostrożności



Działanie żrące



Substancje mutagenne/rakotwórcze