



<b>de</b>	Gebrauchsanweisung
<b>en</b>	Instructions for Use
<b>fr</b>	Mode d'emploi
<b>es</b>	Instrucciones de uso
<b>it</b>	Istruzioni per l'uso
<b>pt</b>	Instruções de utilização

<b>3Delta Model Blue 1000 g</b>	REF 1621410
<b>3Delta Model Blue 5000 g</b>	REF 1621420
<b>3Delta Model Dark Beige 1000 g</b>	REF 1623020
<b>3Delta Model Sand 1000 g</b>	REF 1623120
<b>3Delta Model Grigio 1000 g</b>	REF 1623220



## GEBRAUCHSANWEISUNG de

**Beschreibung:**  
3Delta Model Blue / Dark Beige / Sand / Grigio sind lichthärtende Kunststoff für die additive Fertigung von Dentalmodellen. Die Materialien sind für Wellenlängen von 385 und 405 nm in Schichtstärken von 50 µm und/oder 100 µm optimiert und können mit 3D-Druckern der folgenden Hersteller verwendet werden:

- Rapidshape [D-Serie]
- Asiga [PRO4K UV / Max UV]
- Ackuretta [SOL 130]

**Zusammensetzung:**  
Zubereitung aus Acrylaten und Initiatoren.

**Anwendung:**  
Additive Fertigung von Dentalmodellen, insbesondere Meistermodelle für die Prothetik, orthodontische Modelle z.B. für die Alignerfertigung oder Situationsmodelle.

**Verarbeitungshinweise:**  
**BAUPROZESS**  
 ↳ **Datensatz vorbereiten:** Die Ausrichtung und Art der Stützstrukturen ist der Gebrauchsinformation des Systemlieferanten zu entnehmen.  
 ↳ **Variable Prozessparameter festlegen:** Die Auswahl der geeigneten Prozessparameter erfolgt gemäß den Vorgaben des Druckersystemlieferanten. Es ist darauf zu achten, den korrekten materialspezifischen Parametersatz auszuwählen (Produkt, Schichtstärke, Belichtungszeit).  
 ↳ **Material mischen:** Flaschen bis zum Boden aufrühren. Erstbefüllung: Material in die Materialwanne des Gerätes gießen. Nachfüllen: Material bei Bedarf nachfüllen und mit einem Silikonspatel in der Wanne durchmischen. Wanne mit Material im Gerät für 10 min. ruhen lassen.  
 ↳ **Bauprozess starten und Bauteil fertigen.**

**REINIGEN UND TROCKNEN**  
 ↳ **Option 1:** Bauteile (mit Supportstrukturen) von der Bauplatzform mit einem Spachtel trennen. Bauteil in die RS Wash (Rapid Shape) geben und unter Auswahl des entsprechenden Parametersatzes mit Isopropanol reinigen. Isopropanol nach 20 Zyklen austauschen. Mitgeltende Unterlagen: → *IfU RS Wash*.  
 ↳ **Option 2:** Bauteile (mit Supportstrukturen) von der Bauplatzform mit einem Spachtel trennen. Die Reinigung erfolgt unter strömenden Bedingungen mit Isopropanol für max. 5 min. Die Objekte ggf. mit einem

Pinself und einer mit Isopropanol befüllten Spritzflasche vorsichtig reinigen.  
 ↳ **Bauteil trocknen:** Bauteil mit Druckluft abblasen und 30 min bei Raumtemperatur oder im auf 37 °C geheizten Trockenschrank abtrocknen lassen.  
**NACHBELICHTUNG**  
 ↳ Für die Nachbelichtung müssen die Bauteile trocken und auf Raumtemperatur abgekühlt sein.

Verwendeter Drucker	Lichtgerät	Material	Nachbelichtung
Rapidshape Asiga Ackuretta	Otoflash	3Delta Model -Blue -Dark Beige -Sand -Grigio	Je 2000 Blitze Ober- / Unterseite <sup>1</sup>
	RS Cure		Auswahl des entsprechenden materialparametersatzes <sup>2</sup>
Ackuretta	CURIE		(T) 20, (P) 16, (D) 10, (B) on <sup>3</sup>

- <sup>1</sup> Empfehlung: Die Inhibitionsschicht wird bei der Aushärtung unter Sauerstoffausschluss verhindert.
- <sup>2</sup> Belichtungszeit: 10 min / Vakuum 50 mbar / ohne Stickstoff / Leistung 100 % / Wellenlänge 375+415 nm
- <sup>3</sup> (T) Time / (P) Power / (D) Duty Cycle / (B) Bottom Light

Es ist darauf zu achten, das eingesetzte Gerät entsprechend der Vorgaben des Herstellers zu warten bzw. zu kalibrieren, um mechanische Eigenschaften und Farbe zu gewährleisten.

↳ Supportstrukturen entfernen, wenn notwendig.

↳ Bei Nachbelichtung ohne Sauerstoffausschluss erfolgt die Reinigung unter strömenden Bedingungen mit Isopropanol für max. 2 min. Die Objekte ggf. mit einem Pinsel und einer mit Isopropanol befüllten Spritzflasche vorsichtig reinigen.  
 ↳ Anschließend Bauteil mit Druckluft abblasen und trocknen lassen.  
**↳ NACHBEARBEITUNG ABGESCHLOSSEN**

**Weitere Verarbeitungshinweise:**  
Die Bauteile werden im Anschluss nach üblichen zahntechnischen Aspekten fertiggestellt.

**Warnhinweise:**  
Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Berührung mit dem unausgehärteten Material vermeiden. Schutzhandschuhe, Schutzkleidung, Augenschutz tragen. Bei Berührung mit der Haut mit viel Wasser und Seife waschen. Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ ärztliche Hilfe hinzuziehen. Einatmen von Staub/ Dampf/ Aerosol vermeiden. Absauganlage einschalten. Das Material ist umweltschädlich. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Verschüttete Mengen aufnehmen. Bitte beachten Sie stets das aktuelle Sicherheitsdatenblatt! Beachten Sie stets die geltenden länderspezifischen Arbeitsschutzvorschriften sowie die gesetzlichen Vorgaben beim Umgang mit Gefahrstoffen.

**Lagerungshinweise / Haltbarkeit:**  
Vor Lichteinfall schützen. Kann spontan polymerisieren. Zwischen 4 °C und 25 °C lagern. Nach Gebrauch verschließen. Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums nicht mehr verwenden. Haltbarkeit siehe Aufdruck Etikett.

**Entsorgungshinweise:**  
Inhalt/ Behälter in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verwendet werden.

	Chargennummer		Vor Sonnenlicht schützen
	Artikelnummer		Temperaturbereich
	Hersteller		Gebrauchsanweisung beachten
	Verwendbar bis		Vor Gebrauch aufrühren
	Ausrufezeichen		Umweltgefahr

## INSTRUCTIONS FOR USE en

**Description:**  
3Delta Model Blue / Dark Beige / Sand / Grigio are light-curing resins for the additive production of dental models. The materials are optimized for wavelengths of 385 and 405 nm in layer thicknesses of 50 µm and/or 100 µm and can be used with 3D printers of following manufacturers:

- Rapid Shape [D-Series]
- Asiga [PRO4K UV / Max UV]
- Ackuretta [SOL 130]

**Composition:**  
Preparation made of acrylates and initiators.

**Application:**  
Additive manufacturing of dental models, in particular for prosthetic master models and orthodontic models e.g. for aligner manufacturing or situation models

**Use:**  
**BUILD PROCESS**  
 ↳ **Prepare data set:** The orientation and type of support structures can be found in the system supplier's instructions for use.  
 ↳ **Establish variable process parameters:** The appropriate process parameters are selected according to the specifications of the printer system supplier. Ensure that the correct material-specific set of parameters is selected (product, layer thickness, exposure time).  
 ↳ **Mixing materials:** Stir material to the bottom of the bottle. First filling: Pour material into the material reservoir of the unit. Refill: Refill the material as needed and mix in the reservoir with a silicone spatula. Allow the reservoir with material to rest in the unit for 10 min.  
 ↳ **Start build process.**

**CLEANING AND DRYING**  
 ↳ **Option 1:** Separate part (with support structures) from the build platform with a spatula. Place the part in the RS Wash (Rapid Shape) and clean with isopropanol, selecting the appropriate parameter set. Replace the isopropanol after 20 cycles. Other relevant: → *IfU RS Wash*.  
 ↳ **Option 2:** Separate the parts (with support structures) from the build platform with a spatula. The component is cleaned under flowing isopropanol for max. 5 min. If necessary, carefully clean the objects with a brush and a spray bottle filled with isopropanol.  
 ↳ **Dry part:** Blow component with compressed air and leave to dry for 30 min at room temperature or in a drying cabinet adjusted to a temperature of approx. 37 °C.

**POST-CURING**  
 ↳ For post-curing, the components have to be cleaned and cooled to room temperature.

Used printer	Curing Device	Material	Post-curing
Rapidshape Asiga Ackuretta	Otoflash	3Delta Model -Blue -Dark Beige -Sand -Grigio	2000 flashes each for top and bottom <sup>1</sup>
	RS Cure		Selection of the corresponding material parameter set <sup>2</sup>
Ackuretta	CURIE		(T) 20, (P) 16, (D) 10, (B) on <sup>3</sup>

- <sup>1</sup> Recommendation: Curing under exclusion of oxygen prevents the formation of the inhibition layer.
- <sup>2</sup> exposure time: 10 min / vacuum 50 mbar / without nitrogen / power 100 % / wavelength 375+415 nm
- <sup>3</sup> (T) Time / (P) Power / (D) Duty Cycle / (B) Bottom Light

The device used must be maintained and calibrated according to the manufacturer's specifications to ensure mechanical properties and color.

↳ Remove support structure if necessary.

↳ For post-curing without oxygen connection, clean under flowing conditions with isopropanol for max. 2 min. If necessary, carefully clean the objects with a brush and a spray bottle filled with isopropanol.  
 ↳ Blow component with compressed air and leave to dry.  
**↳ POST-PROCESSING COMPLETED**

**Further processing instructions:**  
Parts are subsequently processed and finalized using standard dental techniques.  
**Warnings:**

May cause an allergic skin reaction. Avoid contact with unpolymerized material. Wear protective gloves, protective clothing, eye protection. If on skin: Wash with plenty of water and soap. If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/ attention. Avoid breathing dust/ vapours/ spray. Switch on extraction system. The material is harmful to the environment. Avoid release to the environment. Collect spillage. Please always observe the respective valid safety data sheets. Always observe the relevant country-specific health and safety regulations and legal requirements when handling hazardous substances.

**Storage instructions / shelf life:**  
Protect from exposure to light. May polymerize spontaneously. Store between 4 °C and 25 °C. Close after use. Do not use after the expiration date. See imprint/label for expiration date.

**Disposal instructions:**  
Dispose of contents/container in accordance with local regulations.

The product was developed for use in dentistry and must be used according to the instructions for use.

	Batch number		Keep away from light
	Item number		Temperature limit
	Manufacturer		Observe directions for use
	Use-by date		Stir before use
	Exclamation mark		Environmental Hazard

## MODE D'EMPLOI fr

**Description :**  
3Delta Model Blue / Dark Beige / Sand / Grigio est résines photopolymérisante pour la fabrication additive de modèles dentaires. Les matériaux sont optimisés pour des longueurs d'onde de 385 et 405 nm dans des épaisseurs de couche de 50 µm et/ou 100 µm peuvent être utilisés avec les imprimantes 3D des fabricants suivants :

- Rapid Shape [D-Serie]
- Asiga [PRO4K UV / Max UV]
- Ackuretta [SOL 130]

**Composition :**  
Préparation composée d'acrylates et d'initiateurs.

**Application :**  
Fabrication additive de modèles dentaires, en particulier des maîtres-modèles pour les prothèses, les modèles orthodontiques, par exemple pour la production de gouttières ou de modèles d'étude.

**Utilisation :**  
**PROCÉDÉ DE CONSTRUCTION**  
 ↳ **Préparer l'ensemble de données :** L'orientation et le type de structures de soutien se trouvent dans le mode d'emploi du fournisseur du système.  
 ↳ **Sélectionner des paramètres de traitement variables :** La sélection de paramètres de traitement appropriés est effectuée en fonction des spécifications du fournisseur de système d'imprimante. Garantir que le bon ensemble de paramètres spécifiques au matériau est sélectionné (produit, épaisseur de couche, durée d'exposition).  
 ↳ **Matériau de mélange:** Remuer le bouteilles jusqu'au fond. Premier remplissage: Verser le matériau dans le réservoir de matériau de l'unité. Nouveau remplissage : Remplir à nouveau le matériau en fonction des besoins et mélanger dans le réservoir avec une spatule en silicone. Laisser le réservoir et le matériau au repos dans l'unité pendant 10 minutes.  
 ↳ Commencer le processus de fabrication et produire le composant.

**NETTOYAGE ET SÉCHAGE**  
 ↳ **Option 1 :** Séparer les composants (avec les structures de soutien) de la plate-forme à l'aide d'une spatule. Placer le composant dans la RS Wash (Rapid Shape) et nettoyer avec de l'isopropanol conformément aux paramètres sélectionnés. Remplacer l'isopropanol après 20 cycles. Documents pertinents : → *RS Wash mode d'emploi*.  
 ↳ **Option 2 :** Séparer les composants (avec les structures de soutien) de la plate-forme à l'aide d'une spatule. Le composant est nettoyé dans des conditions d'écoulement avec de l'isopropanol pendant une **durée maximale de 5 min**. Le cas échéant, nettoyer soigneusement les objets avec un pinceau et un vaporisateur rempli d'isopropanol.  
 ↳ **Sécher le composant :** Souffler le composant à l'air comprimé et laisser sécher pendant 30 min à température ambiante ou dans une armoire de séchage réglée à une température d'environ 37 °C.

**DEUXIÈME EXPOSITION**  
 ↳ Pour une exposition secondaire, les composants doivent être nettoyés et refroidis à température ambiante.

Imprimante utilisée	Dispositif de séchage	Matériau	Deuxième Exposition
Rapidshape Asiga Ackuretta	Otoflash	3Delta Model -Blue -Dark Beige -Sand -Grigio	2000 flashes à la fois pour la partie supérieure et la partie inférieure <sup>1</sup>
	RS Cure		Sélectionnant les paramètres appropriés pour le matériau <sup>2</sup>
Ackuretta	CURIE		(T) 20, (P) 16, (D) 10, (B) on <sup>3</sup>

- <sup>1</sup> Recommandation : Exclure tout oxygène afin de prévenir la formation d'une couche d'inhibition pendant la polymérisation.
- <sup>2</sup> Temps d'exposition : 10 min / vide 50 mbar / sans azote / puissance 100 % / longueur d'onde 375-415 nm
- <sup>3</sup> (T) Time / (P) Power / (D) Duty Cycle / (B) Bottom Light

Le dispositif utilisé doit être entretenu et étalonné conformément aux spécifications du fabricant afin de préserver les propriétés mécaniques et la couleur.

↳ Le cas échéant, enlever la structure de soutien.

↳ Pour une deuxième exposition sans connexion à l'oxygène, nettoyer dans des conditions d'écoulement avec de l'isopropanol pendant une durée maximale de 2 min. Le cas échéant, nettoyer soigneusement les objets avec un pinceau et un vaporisateur rempli d'isopropanol.  
 ↳ Souffler le composant à l'air comprimé et laisser sécher.  
**↳ FINITION TERMINÉE**

**Instructions de traitement supplémentaires :**  
Les composants sont ensuite traités et finalisés à l'aide de techniques dentaires standard.

**Avertissements :**  
Peut provoquer une allergie cutanée. Éviter tout contact avec des matériaux non polymérisés. Porter des gants de protection, des vêtements de protection, un équipement de protection des yeux. En cas de contact avec la peau: Laver abondamment à l'eau et au savon. En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: Consulter un médecin. Éviter de respirer les poussières/ vapeurs/ aérosols. Mettre en marche le système d'aspiration. Le matériau est nocif pour l'environnement. Éviter le rejet dans l'environnement. Recueillir le produit répandu. Toujours respecter la fiche de données de sécurité en vigueur ! Respecter toujours les réglementations pertinentes dans le pays concerné en matière de santé et de sécurité, ainsi que les réglementations sur la manipulation de substances dangereuses.

**Instructions de stockage/durée de conservation :**  
Conserver à l'abri de la lumière. Peut se polymériser spontanément. Conserver entre 4 °C et 25 °C. Fermer après usage. Ne pas utiliser après la date de péremption. Consulter l'empreinte/étiquette pour la date d'expiration.

**Instructions de mise au rebut :**  
Éliminer le contenu/le récipient conformément à la réglementation locale.

Le produit a été développé pour un usage en dentisterie et doit être utilisé conformément au mode d'emploi.

	Numéro de lot		Protéger du soleil
	Numéro d'article		Plage de température
	Fabricant		Respecte de mode d'emploi
	Durée de vie		Remuer avant utilisation
	Point d'exclamation		Danger pour l'environnement

