



# V-Print cast



## Instructions for use

### Product description:

**V-Print cast** is a light-curing resin for the generative production of burn-out objects for casting and pressing processes.

### Indications:

- Production of objects which can be burned out without leaving any residues for casting processes and press ceramics.

### Preparation:

**V-Print cast** is a light-curing resin designed for the generative production of objects using a 385 nm LED DLP printer. Information on approved printers is available from the corresponding device manufacturers and from **VOCO**.

Prepare a print job using slicing software. In addition to the material-dependent construction specifications in these instructions for use, please also observe the dependencies on the positioning, type of support and adaptation from our other documents for your construction.

**V-Print cast** can be printed in the following layer thickness:

- 50 µm

### Processing:

**Note:** Use separate material containers and cleaning baths for each printing material so as to rule out the possibility of cross-contamination.

The material container should be filled directly before printing is started. When doing so, ensure the material is as free from bubbles as possible and pay attention to the fill level.

**Note:** Do not shake the material before starting printing.

Start the print job observing the previously selected parameters.

We recommend allowing a dripping time of approx. 10 minutes once printing is complete. Then detach the printed objects carefully from the build platform.

Following this, the printed objects must be cleaned, dried and post-exposed in order to guarantee the requisite product characteristics. A detailed description of the two steps outlined above can be found under Post-processing. Post-process the printed object without delay so as to avoid distortion of its shape and ensure the required precision.

**Recommendation:** Remove the excess material from the material container following printing. The printer manufacturer's specifications must be observed and followed, so as to allow you to clean and check the container.

The print material can be returned to its original packaging. If necessary, a separate container can also be used (HDPE, not light-transmissive, airtight).

Please ensure that the excess material intended for further use is free from contaminants and polymerised components. To this end, a stainless steel sieve or similar instrument should always be used when transferring material.

### Post-processing:

#### Cleaning:

We recommend a solvent-resistant cleaning mat for cleaning.

Cleaning should be performed with isopropanol ( $\geq 98\%$  purity) in an unheated ultrasound bath.

The respective operating manuals and/or instructions for use provided by the manufacturers must be observed.

The printed objects must be cleaned in two or optionally in three stages:

#### Pre-cleaning:

- Optionally: Pre-clean printed objects carefully for approx. 15 seconds by repeatedly immersing them in a beaker of isopropanol. When doing so, hold the component by a support using tweezers.

- Pre-clean the printed object for 3 minutes in a reusable isopropanol ultrasound bath. Position uncleared printed objects in the ultrasound bath in such a way that any openings face downwards.

**Note:** The bath's cleaning efficacy decreases the more it is used. Replace the bath when the cleaning efficacy decreases.

#### Main cleaning:

Clean the printed objects for a further 2 minutes in a fresh isopropanol ultrasound bath.

Then dry them carefully with compressed air.

If there are any resin residues on the printed object after the main cleaning or any exits from the undercuts following drying, the printed object can be immersed in the main cleaning bath again briefly, before being dried again.

#### Preparation for post-exposure:

The support structures do not need to be removed before post-exposure.

Inconvenient support structures can be removed prior to the post-exposure carefully and without exerting pressure using a rotary instrument (e.g., cutting wheel) as close to the printed object as possible. Use a suction device. Remove any remaining acrylic dust carefully using compressed air. Then rinse printed objects for a few seconds with fresh isopropanol and remove any dust using a fine, clean brush if necessary. Dry the printed objects carefully again using compressed air.

We recommend waiting 15 minutes after the last contact with isopropanol before initiating the post-exposure.

**Note:** Ensure that the printed objects are not exposed to any direct light during this time.

#### Post-exposure:

No protective gas atmosphere is required. However, ensure that the printed objects do not cast shadows over or touch each other, as this could result in incomplete post-curing.

The post-exposure can be performed with the following devices:

- Otoflash G171 xenon photoflash unit      2 x 2,000 flashes

- LC-3DPrint Box UV light box      30 minutes

In printed objects post-exposed with the Otoflash G171, a cooling-off period of at least 2 minutes with the lid open must be included after the first 2,000 flashes. Once the cooling off period has elapsed, the printed objects should be turned and light-cured with a further 2,000 flashes.

Insufficient cooling can result in distortion of the shape of the printed object.

### Finishing:

As a general rule, work with a low contact pressure and speed. This guarantees constant results and also reduces the risk of undesirable signs of processing.

Use a fine-toothed carbide bur or similar to sand the support stubs. The same bur can also be used for subsequent finishing of special structures.

For precise sanding, e.g., between the support strut and the printed object, it is recommended to process the surface in the corresponding areas with sandpaper with different grit sizes. A corresponding result can also be achieved with coarser or finer silicone polishers.

### Embedding and casting:

Only use phosphate-bonded bedding compounds for production of the casting mould. A list of recommended bedding compounds can be found at [www.voco.dental](http://www.voco.dental).

The recommendation is direct mixing of the embedded objects at the final temperature (speed operation).

Follow the bedding compound and device manufacturers' instructions for use.

### Information, precautionary measures:

- Observe the **V-Print cast** safety data sheet!

- Pay attention to the finishing process

**V-Print cast** contains (meth)acrylates. **V-Print cast** should not be used in case of known hypersensitivities (allergies) to the ingredients.

Contact between uncured **V-Print cast** and the skin/mucous membranes and eyes can cause mild irritation and should be avoided. Wearing protective clothing is recommended. In addition, care must be taken not to inhale any vapours and/or dusts. The wearing of a suitable mask and/or the use of extraction systems is recommended. Further information on the handling of the product can be found on the safety data sheet.

### Storage:

Store at between 15°C and 28°C. Seal bottle again immediately after use. The material will cure if exposed to light. Do not use the product after its expiry date.

Our preparations have been developed for use in dentistry. As far as the application of the products delivered by us is concerned, our verbal and/or written information has been given to the best of our knowledge and without obligation. Our information and/or advice do not relieve you from examining the materials delivered by us as to their suitability for the intended purposes of application. As the application of our preparations is beyond our control, the user is fully responsible for the application. Of course, we guarantee the quality of our preparations in accordance with the existing standards and corresponding to the conditions as stipulated in our general terms of sale and delivery.

This material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be done strictly according to the instructions for use. VOCO recognises its responsibility to replace products if proven to be defective. VOCO does not accept liability for any damage or loss, directly or indirectly, stemming from the use of or inability to use the products described. Before using, it is the responsibility of the user to determine the suitability of the product for its intended use. The user assumes all risk and liability in connection therewith. Descriptions and data constitute no warranty of attributes and are not binding.

### CAUTION: U.S. Federal Laws restrict this device to sale by or on the order of a dentist.

No person is authorized to provide any information which deviates from the information provided in the instructions for use.

For questions or comments, please call 1-888-658-2584.

### Keep this material out of reach of children.

#### For dental use only.

An explanation of the symbols used in labeling can be found at [www.voco.dental/symbols](http://www.voco.dental/symbols)



## Gebrauchsanweisung

### Produktbeschreibung:

**V-Print cast** ist ein lichthärtender Kunststoff zur generativen Herstellung ausbrennfähiger Objekte für das Gieß- und Pressverfahren.

### Indikationen:

- Herstellung rückstandslos verbrennbarer Objekte für Gießprozesse und Presskeramik

### Vorbereitung:

**V-Print cast** ist ein lichthärtender Kunststoff, konzipiert für die generative Fertigung mittels 385 nm LED-DLP-Drucker. Informationen zu Druckerfreigaben können bei entsprechenden Geräteherstellern oder bei **VOCO** angefragt werden.

Bereiten Sie einen Druckjob mittels Slicing-Software vor. Beachten Sie neben den materialbedingten Konstruktionsvorgaben aus der vorliegenden Gebrauchsinformation, auch die Abhängigkeiten von Positionierung, Support-Art und Passung aus unseren weiterführenden Unterlagen für Ihre Konstruktion.

**V-Print cast** kann in folgender Schichtstärke gedruckt werden:

- 50 µm

### Verarbeitung:

**Hinweis:** Verwenden Sie für jedes Druckmaterial separate Materialwannen und Reinigungsänder, um Kreuzkontaminationen auszuschließen.

Das Befüllen der Materialwanne sollte unmittelbar vor Druckbeginn erfolgen. Es ist darauf zu achten, dass das Material möglichst blasenfrei unter Beachtung des Füllstandes einzufüllen ist.

**Hinweis:** Das Material vor Druckbeginn nicht schüttern.

Starten Sie den Druckauftrag unter Berücksichtigung der von Ihnen zuvor gewählten Parameter.

Nach Abschluss des Druckprozesses empfehlen wir eine Abtropfzeit von ca. 10 Minuten. Anschließend sind die gedruckten Objekte vorsichtig von der Bauplatzform zu lösen.

Im Weiteren müssen die Druckobjekte gereinigt, getrocknet und nachbelichtet werden, um die erforderlichen Produkteigenschaften sicherzustellen. Eine detaillierte Ausführung der zuvor genannten Schritte finden Sie unter Nachbearbeitung. Führen Sie die Nachbearbeitung umgedreht aus, um eine Verformung des Druckobjektes zu vermeiden und die erforderliche Präzision zu gewährleisten.

**Empfehlung:** Das Restmaterial aus der Materialwanne ist nach dem Druck aus der Materialwanne zu entfernen. Es sind die Angaben des Druckerherstellers zu beachten.

Dies dient der Reinigung und Überprüfung der Materialwanne.

Das Druckmaterial kann in das Originalgehäuse zurückgeführt werden. Ggf. kann auch ein separater Behälter (HD-PE, lichtundurchlässig, luftdicht verschließbar) verwendet werden.

Beachten Sie, dass das Restmaterial für die weitere Verwendung frei von Verunreinigungen und polymerisierten Resten ist. Verwenden Sie daher beim Überführen des Druckmaterials ggf. ein Edelstahlseil.

### Nachbearbeitung:

#### Reinigung:

Für die Reinigung wird eine lösemittelbeständige Reinigungsunterlage empfohlen.

Die Reinigung ist in Isopropanol (Reinheit  $\geq 98\%$ ) und einem ungeheizten Ultraschallbad durchzuführen.

Die jeweiligen Bedienungs- und/oder Gebrauchsanleitungen der Hersteller sind zu beachten. Die Druckobjekte müssen in zwei, optional in drei Schritten gereinigt werden:

#### Vorreinigung:

- Optional: Druckobjekte ca. 15 Sekunden vorsichtig unter mehrfachem Eintauchen in einem Becherglas mit Isopropanol vorreinigen. Halten Sie das Bauteil hierbei mittels Pinzette an einem Support.

- Druckobjekte 3 Minuten in einem mehrfach verwendbaren Isopropanol-Ultraschallbad vorreinigen. Positionieren Sie ungereinigte Druckobjekte so im Ultraschallbad, dass vorhandene Öffnungen nach unten zeigen.

**Hinweis:** Die Reinigungsleistung des Bades nimmt mit zunehmender Häufigkeit ab. Bei verminderter Reinigungsleistung ist das entsprechende Bad zu erneuern.

#### Hauptreinigung:

Für die Hauptreinigung sind die Druckobjekte weitere 2 Minuten in einem frischen Isopropanol-Ultraschallbad zu reinigen.

Anschließend sind die Druckobjekte mit Druckluft vorsichtig zu trocknen. Sollten sich nach der Hauptreinigung noch Harz-Rückstände auf dem Druckobjekt befinden oder beim Trocknen aus Unterschriften austreten, kann das Druckobjekt nochmals kurz in das Hauptreinigungsbad eingetaucht werden. Anschließend ist die Trocknung zu wiederholen.

#### Vorbereitung Nachbelichtung:

Support-Strukturen müssen vor der Nachbelichtung nicht entfernt werden.

Störende Support-Strukturen können vor der Nachbelichtung vorsichtig und kraftfrei unter Zuhilfenahme eines rotierenden Instrumentes (z. B. Trennscheibe) möglichst direkt am Druckobjekt abgetrennt werden. Absauganlage verwenden. Zurückbleibende Kunststoffstaub soll vorsichtig mit Druckluft entfernen. Druckobjekte anschließend einige Sekunden mit frischem Isopropanol spülen und ggf. unter Zuhilfenahme eines feinen, sauberen Pinsels Staubreste entfernen. Druckobjekte nochmals mit Druckluft sorgfältig trocknen. Wir empfehlen die Nachbelichtung erst 15 Minuten nach letztmaligem Isopropanolkontakt durchzuführen.

**Achtung:** Es ist darauf zu achten, dass die Druckobjekte während dieser Zeit keiner direkten Strahlung ausgesetzt sind.

#### Nachbelichtung:

Eine Schutzgas-Atmosphäre ist nicht nötig. Es ist darauf zu achten, dass sich die Druckobjekte nicht überlagern oder berühren, da sonst durch Schattenbildung eine Nachpolymerisation beeinträchtigt wird.

Die Nachbelichtung kann mit folgenden Geräten durchgeführt werden:

- Xenonblitzlichtgerät Otoflash G171      2 x 2000 Blitze

- UV-Lichtbox LC-3DPrint Box      30 Minuten

Bei Druckobjekten, die mittels Otoflash G171 nachbelichtet werden, ist nach den ersten 2000 Blitzen eine Abkühlphase von mind. 2 Minuten bei geöffnetem Deckel einzuhalten. Nach der Abkühlphase sind die Druckobjekte zu wenden und mit weiteren 2000 Blitzen zu belichten. Eine unzureichende Abkühlung kann zu einer Verformung des Druckobjektes führen.

#### Endbearbeitung:

Arbeiten Sie generell mit geringem Anpressdruck und reduzierter Drehzahl. Dies garantiert ein gleichbleibendes Ergebnis und reduziert darüber hinaus die Gefahr von ungewollten Bearbeitungsspuren.

Verwenden Sie zum Verschleifen der Supportansätze zum Beispiel einen feinverzahnten Hartmetallfräser. Dieser kann auch zur nachträglichen Ausarbeitung spezieller Strukturen verwendet werden.

Um ein formschlüssiges Verschleifen z. B. zwischen Supportansatz und Druckobjekt umzusetzen, empfiehlt es sich die Oberfläche im entsprechenden Bereich mit Schleifpapier ggf. unterschiedlicher Körnung zu bearbeiten. Ein entsprechendes Ergebnis kann auch mit größeren oder feineren Silikonpolierern erreicht werden.

#### Einbetten und Gießen:

Verwenden Sie zur Herstellung der Gussform ausschließlich phosphatgebundene Einbettmassen.

**Finition :**

Toujours travailler avec une faible pression de compression et un régime réduit pour garantir un résultat reproductible et minimiser en outre le risque de traces d'usinage non intentionnelles.

Utiliser, pour meuler les appendices des supports, une fraise en carbure à denture fine qui peut aussi servir au dégrossissage ultérieur de structures spéciales.

Il est recommandé, pour obtenir un meulage précis entre appendice de support et objet imprimé, de travailler la surface sur cette zone avec du papier de verre, au besoin de différentes granulométries. Il est aussi possible d'obtenir le même résultat avec des polissoirs en silicium plus grossiers ou plus fins.

**Mise en revêtement et coulée :**

N'utiliser pour la fabrication du moule de coulée que des revêtements à liant phosphate. Pour connaître les revêtements recommandés, consulter le site [www.voco.dental](http://www.voco.dental).

Il est conseillé de placer les objets mis en revêtement directement à température finale (processus rapide).

Se conformer aux notices d'utilisation des fabricants du revêtement et de l'appareil !

**Remarques, précautions :**

– Se conformer à la fiche de données de sécurité de **V-Print cast** !

– Respecter le processus de post-traitement.

**V-Print cast** contient des (mét)acrylates. Ne pas utiliser **V-Print cast** en cas d'hypersensibilités connues (allergies) aux composants du produit.

Le contact de **V-Print cast** non durci avec la peau, les muqueuses ou les yeux peut avoir un effet légèrement irritant et doit être évité. Il est recommandé de porter des vêtements de protection. De plus, veiller à ne pas inhale des vapeurs et/ou des poussières. Il est conseillé de porter un masque approprié et/ou d'utiliser des dispositifs d'aspiration. On trouvera de plus amples informations sur l'emploi du produit dans la fiche de données de sécurité correspondante.

**Stockage :**

Stockage entre 15 °C et 28 °C. Refermer le flacon immédiatement après emploi. Le produit durecuit à la lumière. Ne plus utiliser le produit après la date de péremption.

Nos préparations ont été développées pour utilisation en dentisterie. Quant à l'utilisation des produits que nous livrons, les indications données verbalement et/ou par écrit ont été données en bonne connaissance de cause et sans engagement de notre part. Nos indications et/ou nos conseils ne vous déchargeant pas de tester les préparations que nous livrons en ce qui concerne leur utilisation adaptée pour l'application envisagée. Puisque l'utilisation de nos préparations s'effectue en dehors de notre contrôle, elle se fait exclusivement sous votre propre responsabilité. Nous garantissons bien entendu la qualité de nos produits selon les normes existantes ainsi que selon les standards correspondants à nos conditions générales de vente et de livraison.

**Instrucciones de uso****Descripción del producto:**

**V-Print cast** es una resina fotopolimerizable para la fabricación generativa de objetos fundibles para el proceso de colado y prensado.

**Indicaciones:**

– Fabricación de objetos fundibles sin residuos para procesos de colado y cerámica prensada.

**Preparación:**

**V-Print cast** es una resina fotopolimerizable diseñada para la fabricación generativa mediante impresoras DLP con una fuente de luz LED de 385 nm. Puede solicitar información sobre la autorización de impresoras a los fabricantes de los dispositivos correspondientes o a **VOCO**.

Prepare un trabajo de impresión utilizando un software de corte. A la hora de elaborar su estructura tenga en cuenta, además de las especificaciones de diseño relativas al material indicadas en estas instrucciones de uso, las correlaciones entre colocación, tipo de soporte y ajuste incluidas en la documentación adicional.

**V-Print cast** puede imprimirse en capas de los siguientes grosores:

– 50 µm

**Procesamiento:**

**Observación:** con el fin de eliminar el riesgo de contaminación cruzada, utilice cubetas para material y baños de limpieza independientes para cada material de impresión.

La cubeta para material debe llenarse inmediatamente antes de comenzar la impresión. Asegúrese de que el material se introduce sin burbujas (en la medida de lo posible) y prestando atención al nivel de llenado.

**Observación:** no agite el material antes de comenzar la impresión.

Inicie el trabajo de impresión teniendo en cuenta los parámetros que ha seleccionado previamente.

Después del proceso de impresión, recomendamos dejar escurrir los objetos durante aprox. 10 minutos. A continuación, separe con cuidado los objetos de impresión de la plataforma de construcción.

Los objetos de impresión deben limpiarse, secarse y reenderezarse para garantizar las propiedades requeridas. Para obtener una descripción detallada de los pasos anteriores, consulte el apartado Acabado. Proceda al acabado inmediatamente para evitar que el objeto de impresión se deforme y asegurar la precisión requerida.

**Recomendación:** Después de la impresión, elimine el material excedente de la cubeta para material. Observe las indicaciones del fabricante de la impresora.

Esto sirve para la limpieza y la comprobación de la cubeta para material. El material de impresión puede volver a guardarse en el envase original. Si fuera necesario, también podría utilizarse un recipiente diferente (de PEAD, opaco, con cierre hermético).

Compruebe que el material excedente que se vaya a utilizar posteriormente no contenga impurezas ni residuos polimerizados. Si este fuera el caso, utilice un tamiz de acero inoxidable para transferir el material de impresión.

**Acabado:****Limpieza:**

Le recomendamos utilizar una estera para limpieza resistente a disolventes para efectuar la limpieza.

La limpieza debe efectuarse con isopropanol (pureza ≥ 98 %) en un baño de ultrasonidos no calentado.

Observe las instrucciones de manejo y/o uso pertinentes del fabricante.

La limpieza de objetos de impresión debe efectuarse en dos pasos, y de forma opcional en tres:

**Limpieza previa:**

- Opcional: someta los objetos de impresión a una limpieza previa durante aprox. 15 segundos sumergiéndolos con cuidado varias veces en un recipiente de vidrio con isopropanol. Utilice unas pinzas para mantener el componente en un soporte.
- Someta los objetos de impresión a una limpieza previa durante 3 minutos en un baño de ultrasonidos de isopropanol reutilizable. Coloque los objetos de impresión sin limpiar en el baño de ultrasonidos con las aberturas hacia abajo.

**Observación:** la efectividad de la limpieza del baño disminuye con el número de usos. Así pues, renueve el baño correspondiente en caso de que la efectividad de la limpieza sea reducida.

**Limpieza principal:**

Limpie los objetos de impresión durante otros 2 minutos en un baño de ultrasonidos de isopropanol nuevo. A continuación, seque los objetos de impresión minuciosamente con aire comprimido.

En caso de que el objeto de impresión siga presentando restos de resina tras la limpieza principal o se salgan restos de las socavaduras durante el secado, puede volver a sumergir el objeto brevemente en el baño de ultrasonidos de isopropanol. A continuación, vuelva a secarlo.

**Preparación del postcurado:**

No retire las estructuras de apoyo antes del postcurado. Antes del postcurado, puede retirar directamente del objeto de impresión, con cuidado y sin aplicar fuerza, las estructuras de apoyo que molesten con un instrumento rotatorio (p. ej., un disco de corte). Utilice un dispositivo de aspiración. Elimine cuidadosamente el polvo de resina remanente con aire comprimido. A continuación, enjuague los objetos de impresión durante unos segundos con isopropanol nuevo y, si fuera necesario, elimine los restos de polvo con un pincel fino limpímpio. Vuelva a secar minuciosamente los objetos de impresión con aire comprimido.

Recomendamos no llevar a cabo el postcurado hasta que no hayan transcurrido al menos 15 minutos desde el último contacto con el isopropanol.

**Atención:** Asegúrese de que los objetos de impresión no estén expuestos a ninguna radiación directa durante este tiempo.

**Postcurado:**

No se requieren condiciones de atmósfera protectora. Asegúrese de que los objetos de impresión no estén superpuestos ni entren en contacto los unos con los otros, puesto que de lo contrario la polimerización resultante se verá afectada por la formación de sombras. El postcurado se puede realizar con los siguientes dispositivos:

**– Equipo de emisión de destellos de xenón Otoflash G171      2 x 2000 destellos****– Dispositivo de luz UV LC-3DPrint Box      30 minutos**

Para los objetos de impresión que se reenderezan con Otoflash G171 debe realizarse una fase de enfriamiento de al menos 2 minutos con la tapa abierta después de los primeros 2000 destellos. Tras la fase de enfriamiento, debe darse la vuelta a los objetos de impresión y exponerlos a otros 2000 destellos.

Un enfriamiento insuficiente puede provocar la deformación del objeto de impresión.

**Acabado final:**

De forma general, trabaje con una presión de contacto reducida y un régimen de revoluciones bajo. Esto garantiza un resultado uniforme y también reduce el riesgo de huellas de procesamiento no deseadas.

Para pulir las estructuras de apoyo utilice, por ejemplo, una fresadora de carburo metálico de diente fino. Esta fresadora también puede utilizarse para el acabado posterior de estructuras especiales.

Para conseguir un pulido ajustado a la forma, por ejemplo, entre la estructura de apoyo y el objeto de impresión, se recomienda trabajar la superficie de la zona correspondiente con papel de lija, si fuera necesario con granos de diferentes tamaños. Con pulidoras de silicona más finas o más gruesas puede conseguirse también el resultado adecuado.

**Puesta en revestimiento y colado:**

Utilice únicamente revestimientos aglutinados con fosfato para la fabricación del molde de colado.

Puede encontrar los revestimientos recomendados en [www.voco.dental](http://www.voco.dental). Se recomienda poner directamente los objetos en revestimiento a la temperatura final (proceso rápido).

Tenga en cuenta las instrucciones de uso del fabricante de los revestimientos y los aparatos.

**Indicaciones, medidas de prevención:**

– Observe la hoja de datos de seguridad de **V-Print cast**.

– Tenga en cuenta el proceso de acabado.

**V-Print cast** contiene (met)acrilato. En caso de existir hipersensibilidad conocida (alergia) a estas sustancias, absténgase de aplicar **V-Print cast**.

El contacto de **V-Print cast** no endurecido con la piel/mucosa y los ojos puede provocar una ligera irritación, por lo que debe evitarse. Se recomienda llevar indumentaria de protección. Además, debe evitarse inhalar vapores y/o partículas de polvo. Se recomienda llevar una mascarilla adecuada y/o usar dispositivos de aspiración. Puede consultar más información sobre la manipulación en la hoja de datos de seguridad.

**Almacenamiento:**

Almacene el producto a una temperatura de **entre 15 °C y 28 °C**. Cierre el frasco inmediatamente después de cada aplicación. El material fragua si se expone a la luz. No utilice el producto una vez vencida la fecha de caducidad.

Nuestros preparados se desarrollan para uso en el sector odontológico. En lo que se refiere a la aplicación de nuestros productos, se han dado nuestras indicaciones verbales y/o escritas y consejos sin compromiso según nuestro leal saber y entender. Nuestras indicaciones y/o consejos no las dispensan de comprobar los preparados suministrados por nosotros respecto a su aptitud para la aplicación intencionada. Dado que la aplicación de nuestros preparados se efectúa fuera de nuestro control, la misma se encuentra bajo su exclusiva responsabilidad. Naturalmente les aseguramos la calidad de nuestros preparados según las normas correspondientes y de acuerdo con el estándar establecido en nuestras condiciones generales de venta y entrega.

Este material se desarrolló exclusivamente para el uso del odontólogo. El proceso debe ser como está indicado en la información de uso. VOCO reconoce su responsabilidad de reemplazar los productos si se muestran que están defectuosos. VOCO no acepta la responsabilidad de cualquier perjuicio o pérdida que desciendan del uso o de la incapacidad de usar los productos descritos. Antes de usarlo, es la responsabilidad del usuario de determinar lo adecuado del producto para su uso intencionado. El usuario supone todo el riesgo y la responsabilidad en conexión con eso. Descripciones y datos no constituyen ninguna garantía y no son aglomerantes.

**ATENCIÓN: La legislación americana registre este dispositivo para venderlo o al pedido del dentista.**

Ninguna persona está autorizada de proveer ninguna información que desvíe de las informaciones provistas en estas instrucciones de uso.

Para preguntas o comentarios, por favor, llámenos al 1-888-658-2584.

**Mántengase fuera del alcance de los niños.**

**Solamente para el uso odontológico.**

La explicación de los símbolos usados en el etiquetado puede ser encontrada en [www.voco.dental/symbols](http://www.voco.dental/symbols)

**Istruzioni per l'uso****Descrizione del prodotto:**

**V-Print cast** è una resina fotopolimerizzabile progettata per la realizzazione additiva di oggetti calcinabili per il processo di fusione e stampaggio.

**Indicazioni:**

– Produzione di oggetti combustibili senza residui per processi di fusione e ceramiche per stampaggio

**Preparazione:**

**V-Print cast** è una resina fotopolimerizzabile, progettata per la realizzazione additiva tramite stampanti DPL a LED da 385 nm. Per ulteriori informazioni sulle stampanti approvate rivolgersi ai relativi produttori dell'apparecchiatura o a **VOCO**.

Preparare un lavoro de stampa con un software slicer. Oltre alle specifiche di costruzione legate ai materiali contenute nelle presenti informazioni per l'uso, per la costruzione osservare anche i vincoli dovuti a posizionamento, tipologia di supporto e adattamento contenuti nei nostri documenti di approfondimento.

**V-Print cast** può essere stampato nel seguente spessore di strato:

– 50 µm

**Lavorazione:**

**Nota:** per ogni materiale di stampa utilizzare vasche per materiale e bagni di pulizia diversi, onde evitare contaminazioni incrociate.

Riempire la vasca del materiale appena prima di procedere con la stampa. Durante tale processo, cercare di non formare bolle nel materiale e rispettare il livello massimo di riempimento.

**Nota:** non agitare il materiale prima dell'inizio della stampa.

Avviare l'ordine di stampa basandosi sui parametri selezionati in precedenza.

Al termine del processo di stampa si raccomanda di lasciar sgocciolare per circa 10 minuti.

In seguito, pulire, asciugare e sottoporre a post-fotopolimerizzazione gli oggetti di stampa, in modo da garantire che il prodotto presenti le caratteristiche richieste. Per una descrizione dettagliata di tali passaggi vedere il paragrafo Post-lavorazione. Eseguire la post-lavorazione tempestivamente, per evitare deformazioni dell'oggetto stampato e garantire la dovuta precisione.

**Raccomandazione:** dopo la stampa, rimuovere il materiale in eccesso dalla vasca. È necessario osservare le informazioni fornite dal produttore della stampante.

Questo passaggio è volto alla pulizia e alla verifica della vasca del materiale. Il materiale di stampa può essere reintrodotto nella confezione originale. In alternativa, è possibile utilizzare un altro contenitore (in HDPE, trasparente, a chiusura ermetica).

Se si intende riutilizzare il materiale restante, assicurarsi che esso sia privo di impurità o residui polimerizzati. A tal scopo, durante il travaso del materiale di stampa è consigliato l'utilizzo di un filtro in acciaio inossidabile.

**Post-lavorazione:****Pulizia:**

Per la pulizia si raccomanda l'utilizzo di un panno resistente ai solventi.

La pulizia deve essere effettuata con isopropanolo (purezza ≥ 98%) in un bagno a ultrasuoni non riscaldato.

Osservare le indicazioni e/o istruzioni per l'uso dei produttori.

La pulizia degli oggetti di stampa deve avven