

Zweckbestimmung: Material auf Methacrylatharz-Basis für DLP-Systeme mit 405 nm-LED zur generativen Herstellung von ausbrennbaren Formteilen für die dentale Gießtechnik.



Technische Daten

Eigenschaften

Farbe	rot-transparent
Dichte	1,1–1,2 g/cm ³
Viskosität	< 0,3 Pa s

Zusammensetzung

1	Methacrylate
2	Initiatoren
3	Farbstoffe

Nachgehärtetes Material

Nachbelichtungszeit mittels PCU EVO	10 min. unter Schutzgasatmosphäre
Elastizitätsmodul	≥ 2000 MPa
Biegefestigkeit	≥ 100 MPa
Bruchdehnung	7,5–11 %
Härte	80–90 Shore D
Ausbrennbarkeit Restaschegehalt	ca. 1,5 %

Baugeschwindigkeit mittels Rapid Shape D30

Baugeschwindigkeit	Ø 15,3 mm/h
--------------------	-------------

Bei diesen Daten handelt es sich um typische Werte. Diese Daten wurden unter Verwendung der Dreve-Styles für 405 nm-LED ermittelt. Die zuvor genannten mechanischen Eigenschaften sind abhängig von den verwendeten Build-Styles und Bauparametern der Maschine, der Reinigung und Trocknung der Teile und den Eigenschaften des verwendeten Nachhärtegerätes. Abweichungen im Herstellungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften und Farbabweichungen führen. Irrtum vorbehalten. FotoDent® cast ist geeignet zum Bau von ausbrennbaren Formteilen für die dentale Gießtechnik. Unsere Produkte unterliegen der ständigen Weiterentwicklung. Änderungen der Materialeigenschaften behalten wir uns vor, diese können auch ohne vorherige Mitteilung erfolgen.

Diese Daten resultieren aus Messungen, die im Rahmen unseres QM-Systems laufend durchgeführt werden. Dieses Dokument ist ohne Unterschrift gültig.

Stand der Information: 01.2017/TB

Hersteller

Dreve Dentamid GmbH · Max-Planck-Str. 31 · 59423 Unna/Germany · www.dreve.de/dentamid

Purpose: Material on methacrylate resin basis for DLP systems with LED 405 nm for the manufacturing of cauterization profiles for casting technology.



Technical data

Characteristics

Colour	red transparent
Density	1.1–1.2 g/cm ³
Viscosity	< 0.3 Pa s

Composition

1	Methacrylates
2	Initiators
3	Dyes

Cured material

Post curing time using PCU EVO	10 min in a protective gas atmosphere
Flexural modulus	≥ 2000 MPa
Flexural strength	≥ 100 MPa
Elongation at break	7.5–11 %
Hardness	80–90 Shore D
Cauterisation Residual ash content	ca. 1.5 %

Build speed using Rapid Shape D30

Build speed	Ø 15.3 mm/h
--------------------	-------------

These data are typical values. They were determined under usage of Dreve-Styles with LED 405 nm. The above-mentioned mechanical characteristics depend on the used build-styles and build parameters of the machine, the cleaning and drying of the parts and the characteristics of the post-curing unit. Deviations from the manufacturing process may lead to other mechanical characteristics and colour variations. Subject to change. FotoDent® cast is suitable for the manufacture of cauterization profiles for casting technology.

Our products are subject to constant development. We reserve all rights to change material characteristics, also without prior notification.

These data were determined from measurements carried out in line with our QM-System.
This document is valid without signature.

Date of information: 01.2017/TB

Manufacturer

Dreve Dentamid GmbH · Max-Planck-Str. 31 · 59423 Unna/Germany · www.dreve.de/dentamid