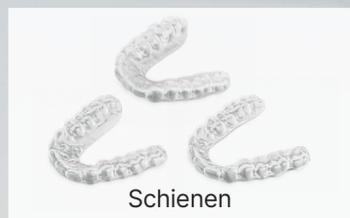


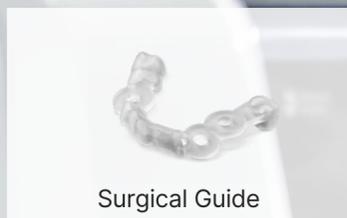


Primeprint™ Solution

Materialien



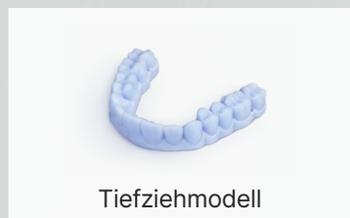
Schienen



Surgical Guide



Situations- und
Arbeitsmodell



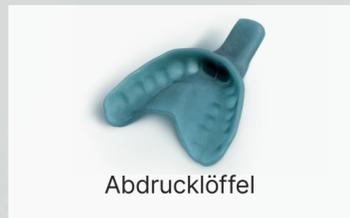
Tiefziehmodell



Provisorium



Gingiva-Maske



Abdrucklöffel



Try-in¹



Prothesen¹



Gussobjekt

Mehr erfahren >



Intro

Dentsply Sirona ermöglicht einen einfachen und delegierbaren additiven Fertigungsprozess

Der Workflow beginnt mit einem Scan, entweder mit Primescan® oder mit einem Scanner eines Drittanbieters. Nach der Designphase mit CEREC® oder inLab® CAD Software werden die Konstruktionsdaten in die inLab CAM Software übertragen. Alternativ können Sie den Design-Service DS Core™ Create für druckfertige Designs nutzen oder eine STL-Datei eines Drittanbieters importieren. Danach wird die Datei in der inLab CAM Software für den Druck aufbereitet. Der Druckprozess basiert auf Photopolymerisation mit einer schnellen 385 nm DLP-Lichtmaschine. In der vollautomatisierten Primeprint PPU (Post Processing Unit) erfolgt der validierte Prozess der Nachbearbeitung mit zwei Waschzyklen, Trocknung und Lichthärtung. Die Eigenschaften des Endprodukts hängen unter anderem vom Nachbearbeitungsprozess ab. Die korrekte Nachhärtung ist für die Biokompatibilität sehr wichtig.

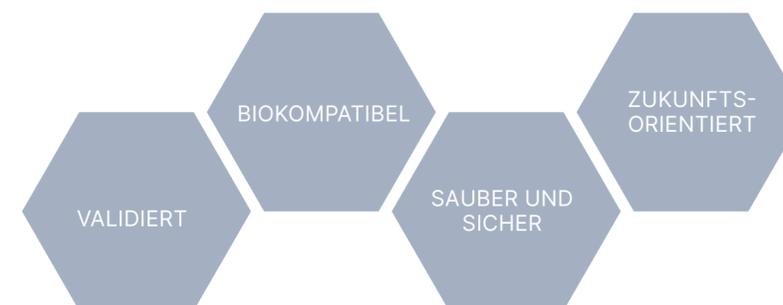
Bei diesem Prozess spielt das Material eine wichtige Rolle. Neben der eigenen Materialentwicklung arbeitet Dentsply Sirona eng mit Materialpartnern wie DETAX zusammen. Die Prozesse für jedes Material sind validiert, so dass der Anwender biokompatible, reproduzierbare und genaue Ergebnisse erwarten kann¹. In einer eigenen Langzeitdokumentation werden die Parameter für jeden 3D-Druckprozess gesammelt (z. B. Herstellungsdatum, Materialtemperatur usw.).

Das Materialkartuschensystem von Primeprint Solution bietet eine sichere Arbeitsumgebung: Der Anwender kommt zu keinem Zeitpunkt mit unausgehärteten Druckharzen in Kontakt. Die folgenden Seiten sind gefüllt mit Informationen rund um die hochwertigen und leistungsstarken Materialien von Dentsply Sirona. Das Portfolio wird kontinuierlich um neue Materialien in Zusammenarbeit mit bestehenden und neuen Partnern sowie durch eigene Entwicklungen erweitert.



Möchten Sie sich von unsere biokompatiblen und reproduzierbaren Ergebnisse überzeugen? Fragen Sie Ihren Vertriebsmitarbeiter nach einem Mustermodell.

Jetzt Kontakt aufnehmen >



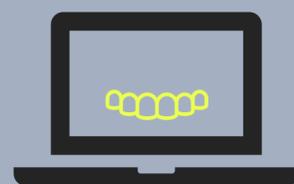
¹ Reich S, Berndt S, Kuhne CH, Herstell H. Accuracy of 3D-Printed Occlusal Devices of Different Volumes Using a Digital Light Processing Printer Appl. Sci. 2022, 12(3), 1576; <https://doi.org/10.3390/app12031576>
 Berndt S, Herstell H, Raith S, Kuhne CH, Reich S. Accuracy of 3D-Printed Master Cast Workflow Using a Digital Light Processing Printer. Appl. Sci. 2022, 12(5), 2619; <https://doi.org/10.3390/app12052619>



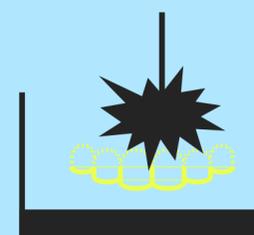
FALL



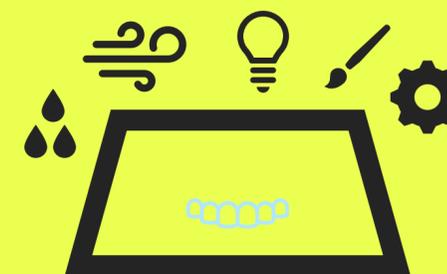
DATEN-ERSTELLUNG



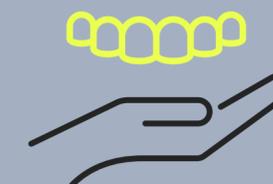
CAD/CAM-VORBEREITUNG



ADDITIVE FERTIGUNG



NACH-BEARBEITUNG



ENDPRODUKT



Produktübersicht

3D-Druckmaterial wird in validierten DS-Kartuschen geliefert

Primeprint verfügt über validierte Materialien und ein RFID-gestütztes, automatisiertes Materialmanagement. Das Primeprint Materialkonzept bietet mit seinem farbcodierten Materialkartuschensystem eine benutzerfreundliche Handhabung. Jedem Druckmaterialtyp ist eine andere Farbe zugeordnet, die in der inLab CAM Software zur schnellen Orientierung, zur richtigen Materialauswahl und zur leicht identifizierbaren Lagerung dargestellt wird. Sobald die Kartusche in die zugehörige Materialeinheit eingesetzt ist, werden sie von der inLab CAM Software automatisch gepaart und als Einheit identifiziert. Dank der RFID-Tags überwacht die Software den Füllstand jeder Materialeinheit und zeigt an, wann ein Austausch erforderlich ist.

Mehr erfahren >

Klicken Sie auf ein Material um mehr zu erfahren



1 Bald verfügbar



Lichthärtende Formulierung zum 3D-Druck von harten Schienen.

Farbe: clear-transparent

Wellenlänge: 385 nm

Medizinprodukt Klasse MDR IIa

Medizinprodukt Klasse FDA I

- Leicht polierbar
- Hohe Biege- und Bruchfestigkeit
- Hohe Passgenauigkeit
- MMA & THF-MA frei, geschmacksneutral

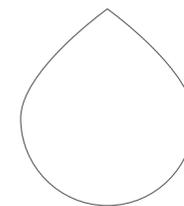


Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Biegebruch	DIN EN ISO 20795-2 ¹⁾	MPa	> 80
E-Modul	DIN EN ISO 20795-2 ¹⁾	MPa	> 2000
Wasseraufnahme	DIN EN ISO 20795-2 ¹⁾	µg/mm ³	< 32
Löslichkeit	DIN EN ISO 20795-2 ¹⁾	µg/mm ³	< 5
Härte	-	Shore D	> 82
Biokompatibilität	DIN EN ISO 10993-1 ²⁾	-	erfüllt



Primeprint Splint 1000g, SKU: 6740240

¹⁾ Zahnheilkunde: Kieferorthopädische Kunststoffe (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)
²⁾ Biologische Beurteilung von Medizinprodukten – Teil 1: Beurteilung und Prüfungen im Rahmen eines Risikomanagementsystems



Primeprint Splint

Harte Schienen



Harte Aufbisschiene, starre Form, mit hohem Wirkungsgrad.

Transparent, mundbeständig und leicht zu reinigen.

Mindestwandstärke: 1,5 mm.

Kompatibel mit FREEFORM[®] gel für zusätzliche okklusale Gestaltung in der Praxis.

Tipps und Empfehlungen

- Einfaches Entfernen der Stützstruktur
- Sehr leicht zu polieren
- Erweiterbar mit FREEFORM[®] gel von DETAX
- Die Tragedauer entspricht der Empfehlung für Kunststoffe der Klasse IIa
- Schienen können repariert werden mit FREEFORM[®] gel von DETAX



Lichthärtende Formulierung zum 3D-Druck von flexiblen Schienen.

Farbe: klar-transparent

Wellenlänge: 385 nm

Medizinprodukt Klasse MDR IIa

Medizinprodukt Klasse FDA I

- Flexibel und bruchfest
- Hoher, spannungsfreier Tragekomfort
- Leicht zu polieren
- MMA, THF-MA & TPO frei, geschmacksneutral



Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527-1 ¹⁾	MPa	> 25
Zugdehnung	DIN EN ISO 527-1 ¹⁾	–	> 50%
Weiterreißfestigkeit	DIN EN ISO 34-1 ²⁾	N/mm	< 110
Härte	–	Shore D	> 65
Wasseraufnahme	DIN EN ISO 20795-2 ³⁾	µg/mm ³	< 32
Löslichkeit	DIN EN ISO 20795-2 ³⁾	µg/mm ³	< 5



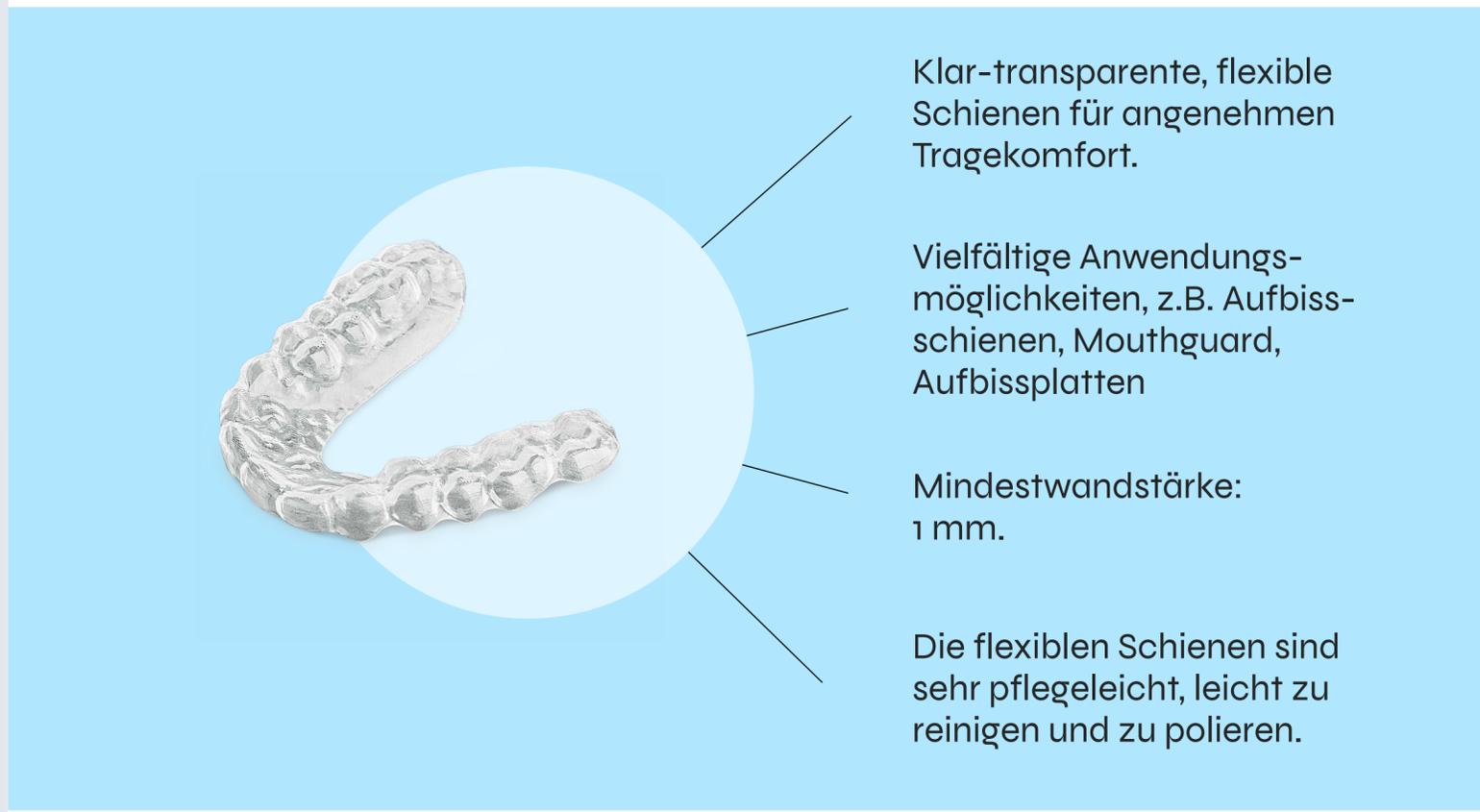
Primeprint Splint SF 1000g, SKU: 6808807

¹⁾ Kunststoffe: Bestimmung der Zugfestigkeit (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)
²⁾ Thermoplastische Elastomere: Bestimmung des Weiterreißwiderstandes (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)
³⁾ Zahnheilkunde: Kieferorthopädische Kunststoffe (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)



Primeprint Splint SF

Flexible Schienen, Repositionierer, Mouthguards und Nightguards



Klar-transparente, flexible Schienen für angenehmen Tragekomfort.

Vielfältige Anwendungsmöglichkeiten, z.B. Aufbiss-schienen, Mouthguard, Aufbissplatten

Mindestwandstärke: 1 mm.

Die flexiblen Schienen sind sehr pflegeleicht, leicht zu reinigen und zu polieren.

Tipps und Empfehlungen

- Einfaches Entfernen der Stützstruktur
- Sehr leicht zu polieren
- Die Tragedauer entspricht der Empfehlung für Kunststoffe der Klasse IIa



Lichthärtende Formulierung zum 3D-Druck von taffen Schienen.

Farbe: klar-transparent

Wellenlänge: 385 nm

Medizinprodukt Klasse MDR IIa

Medizinprodukt Klasse FDA I

- Flexibel und bruchfest
- Hoher, spannungsfreier Tragekomfort
- Leicht zu polieren
- MMA, THF-MA & TPO frei, geschmacksneutral



Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527-1 ¹⁾	MPa	> 40
Zugdehnung	DIN EN ISO 527-1 ¹⁾	–	> 20%
Weiterreißfestigkeit	DIN EN ISO 34-1 ²⁾	N/mm	< 140
Härte	–	Shore D	> 75
Wasseraufnahme	DIN EN ISO 20795-2 ³⁾	µg/mm ³	< 32
Löslichkeit	DIN EN ISO 20795-2 ³⁾	µg/mm ³	< 5



Primeprint Splint ST 1000g, SKU: 6740240

¹⁾ Kunststoffe: Bestimmung der Zugfestigkeit (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)
²⁾ Thermoplastische Elastomere: Bestimmung des Weiterreißwiderstandes (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)
³⁾ Zahnheilkunde: Kieferorthopädische Kunststoffe (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)



Primeprint Splint ST

Flexible Schienen, Repositionierer, Mouthguards und Nightguards



Klar-transparente, flexible Schienen für angenehmen Tragekomfort.

Vielfältige Anwendungsmöglichkeiten, z.B. Aufbiss-schienen, Mouthguard, Aufbissplatten

Mindestwandstärke: 0,8 mm.

Die flexiblen Schienen sind sehr pflegeleicht, leicht zu reinigen und zu polieren.

Tipps und Empfehlungen

- Einfaches Entfernen der Stützstruktur
- Sehr leicht zu polieren
- Die Tragedauer entspricht der Empfehlung für Kunststoffe der Klasse IIa



Flexibilität bei der Auswahl

Wählen Sie das Schienenmaterial, das Ihren Bedürfnissen am besten entspricht

Splint ST



Splint SF



Splint



	Splint ST	Splint SF	Splint
Wandstärke	Sehr dünn druckbares Material mit Mindestwandstärke von 0,8 mm	Dünn druckbares Material mit Mindestwandstärke von 1 mm	Druckbares Material mit Mindestwandstärke von 1,5 mm
Stützstruktur	Leichter zu entfernende Stützstruktur	Leichter zu entfernende Stützstruktur	Leicht zu entfernende Stützstruktur
Flexibilität	Mittlere Flexibilität	Niedrigere Flexibilität	Hohe Flexibilität
Härte	Mittlere Härte	Niedrigere Härte	Hohe Härte
Indikation	Schienen, Repositioner, Mouthguards & Nightguards	Schienen, Repositioner, Mouthguards & Nightguards	Schienen



Lichthärtende Formulierung für den 3D-Druck von Bohrschablonen.

Farbe: klar-transparent

Wellenlänge: 385 nm

Medizinprodukt Klasse MDR IIa

Medizinprodukt Klasse FDA I

- Validiert für die Sterilisation im Autoklaven gemäß EN ISO 17664!
- Sehr hohe mechanische Stabilität
- Kompatibel mit FREEFORM® plast
- MMA-frei, geschmacksneutral



Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Biegebruch	DIN EN ISO 20795-2 ¹⁾	MPa	> 75
E-Modul	DIN EN ISO 20795-2 ¹⁾	MPa	> 1650
Wasseraufnahme	DIN EN ISO 20795-2 ¹⁾	µg/mm ³	< 32
Löslichkeit	DIN EN ISO 20795-2 ¹⁾	µg/mm ³	< 5
Härte	-	Shore D	> 82
Biokompatibilität	DIN EN ISO 10993-1 ²⁾	-	erfüllt



Hier gehts zur Finalisierung eines Primeprint Modells – einfach den QR-Code scannen



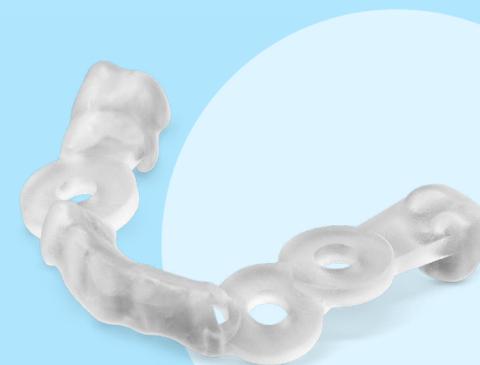
Primeprint Guide 1000g, SKU: 6740232

¹⁾ Zahnheilkunde: Kieferorthopädische Kunststoffe (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)
²⁾ Biologische Beurteilung von Medizinprodukten – Teil 1: Beurteilung und Prüfungen im Rahmen eines Risikomanagementsystems



Primeprint Guide

Bohrschablonen



Das glasklare Material ermöglicht die sichere Kontrolle des Arbeitsbereichs während der Bohrung.

Zum Drucken von harten Kunststoffteilen für kieferorthopädische Anwendungen.

Exakte Positionierung und Fixierung der Bohrhülsen für eine sichere Insertion beim Patienten.

Tipps und Empfehlungen

- Zugelassene Sterilisation im Autoklaven mit: 121°C für 15 min nach EN ISO 17664
- Erweiterbar und kompatibel mit FREEFORM® plast von DETAX
- Bohrhülsen können einfach eingesetzt werden
- Primeprint Guide ist validiert für die "W&H Lisa 522, Programm UNIVERSAL 121" Sterilisationsverfahren validiert (siehe "Technische Daten zum Sterilisationsverfahren [1.10]")
- Die Dampfsterilisation darf nur mit Geräten durchgeführt werden, die den Normen EN 13060 und EN 285 entsprechen



Lichthärtende Formulierung zum 3D-Druck von temporären Kronen & Brücken.

Farben: A1, A2, A3

Wellenlänge: 385 nm

Medizinprodukt Klasse MDR IIa

Medizinprodukt Klasse FDA I

- Hohe Bruchfestigkeit
- Kurze Nachverarbeitung
- Effizienter Materialverbrauch
- MMA & THF-MA frei



Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Biegebruch	DIN EN ISO 10477 ¹⁾	MPa	> 100
E-Modul	DIN EN ISO 10477 ¹⁾	MPa	> 2300
Wasseraufnahme	DIN EN ISO 10477 ¹⁾	µg/mm ³	< 40
Löslichkeit	DIN EN ISO 10477 ¹⁾	µg/mm ³	< 7,5
Härte	-	Barcol	> 40
Biokompatibilität	DIN EN ISO 10993-1 ²⁾	-	erfüllt



Hier gehts zur Finalisierung einer provisorischen Versorgung – einfach den QR-Code scannen!



Primeprint Temp 1000g,
SKU: A1: 6740281, A2: 6740299, A3: 6740307

¹⁾ Kronen- und Verblendkunststoffe (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)
²⁾ Biologische Beurteilung von Medizinprodukten – Teil 1: Beurteilung und Prüfungen im Rahmen eines Risikomanagementsystems



Primeprint Temp

Temporäre Kronen & Brücken sowie Front- und Seitenzahnrestorationen



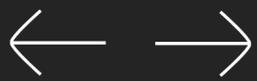
Die natürlich wirkenden transluzenten Farben (gem. VITA classical A1-D4 Farbskala) sind bei Einzelkronen und Brückenversorgungen ästhetisch modifizierbar.

Die Provisorien besitzen eine hohe Mundbeständigkeit und ermöglichen in Verbindung mit tempolink® eine ausgezeichnete Randspaltdichtigkeit während der Tragedauer.

Die leichte Polierbarkeit führt zu einer sehr hohen Oberflächenqualität mit außergewöhnlicher Abrasionsfestigkeit.

Tipps und Empfehlungen

- Einfaches Entfernen der Stützstruktur
- Sehr leicht zu polieren
- Erweiterbar mit SMARTREPAIR® SYSTEM durch DETAX oder Komposit
- Primeprint Temp enthält fluoreszierende Eigenschaften für natürliche Lichteffekte
- Zugelassen für den Verbleib von bis zu 30 Tagen im Mund



Lichthärtende Formulierung für den 3D-Druck von dentalen Situations- und Arbeitsmodellen.

Farbe: Karamell

Wellenlänge: 385 nm

Technisches Produkt

- Hohe Druckgeschwindigkeit
- Sehr hohe Oberflächenhärte
- Dimensionsstabil
- BPA- und MMA-frei



Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Biegebruch	DIN EN ISO 178 ¹⁾	MPa	> 70
E-Modul	DIN EN ISO 178 ¹⁾	MPa	> 1500
Härte	-	Shore D	> 80



Hier gehts zur Finalisierung eines Primeprint Modells – einfach den QR-Code scannen



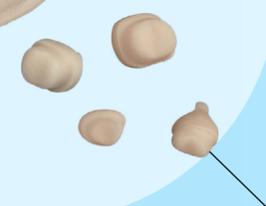
Primeprint Model 1000g, SKU: 6740257

¹⁾ Kunststoffe: Bestimmung der Biegefestigkeit (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)



Primeprint Model

Modellherstellung, Arbeits-, Situations- und Kontrollmodelle



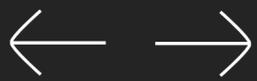
Haptik und Stabilität entsprechen den hohen Anforderungen in der Modellherstellung.

Die hohe mechanische Festigkeit sichert die Funktionalität und Beanspruchung der Modelle.

Exzellente Detailwiedergabe durch gipsähnliche Farbe "Karamell".

Tipps und Empfehlungen

- Einfaches Entfernen der Stützstruktur
- Hohle Modelle helfen, Material zu sparen und bessere Aushärtungsergebnisse zu erzielen
- Nicht zum Tiefziehen geeignet



Lichthärtende Formulierung zum 3D-Druck von Tiefziehmodellen.

Farbe: hellblau

Wellenlänge: 385 nm

Technisches Produkt

- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Hohe Kantenfestigkeit
- Gipsähnliche Optik & Haptik
- Genaue Detailwiedergabe
- MMA-frei



Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Arbeitstemperatur für Tiefziehfolien		°C	< 195
Biegebruch	DIN EN ISO 178 ¹⁾	MPa	> 80
E-Modul	DIN EN ISO 178 ¹⁾	MPa	> 1700
Härte	-	Shore D	> 83



Hier gehts zur Finalisierung eines Primeprint Modells – einfach den QR-Code scannen



Primeprint Model T 1000g, SKU: 6740224

¹⁾ Kunststoffe: Bestimmung der Biegefestigkeit (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)



Primeprint Model T

Tiefziehmodelle



Hohe Oberflächenhärte und Kantenfestigkeit der Modelle.

Die Stabilität der Modelle bleibt auch unter Wärmeeinfluss des Tiefziehens bestehen.

Die ausgeprägte Eigenstabilität ermöglicht die Fertigung hohler Tiefziehmodelle.

Tipps und Empfehlungen

- Leichtes Entfernen der Stützstruktur
- Keine weitere Behandlung erforderlich
- Geeignet und validiert für das Tiefziehen von Folien bis zu 195°C (kurzer Kontakt)
- Das Modell verformt sich nicht während des Tiefziehprozess (hohle Modelle) und kann auch mehrfach verwendet werden

Lichthärtender Kunststoff zur Fertigung dentaler Zahnfleischmasken.

Farbe: rosa

Wellenlänge: 385 nm

Technisches Produkt

- Kompatibel mit Waschbehälter 2.0
- Simuliert die bewegliche Mundschleimhaut
- Schnelldruck
- Schnelle Nachbearbeitung
- TPO, BPA, MMA- & THF frei 

Eigenschaften	Einheit	Ergebnis
Endhärte	Shore A	ca. 70
Viskosität	Pa s	ca. 2
Zugfestigkeit	MPa	> 2,5



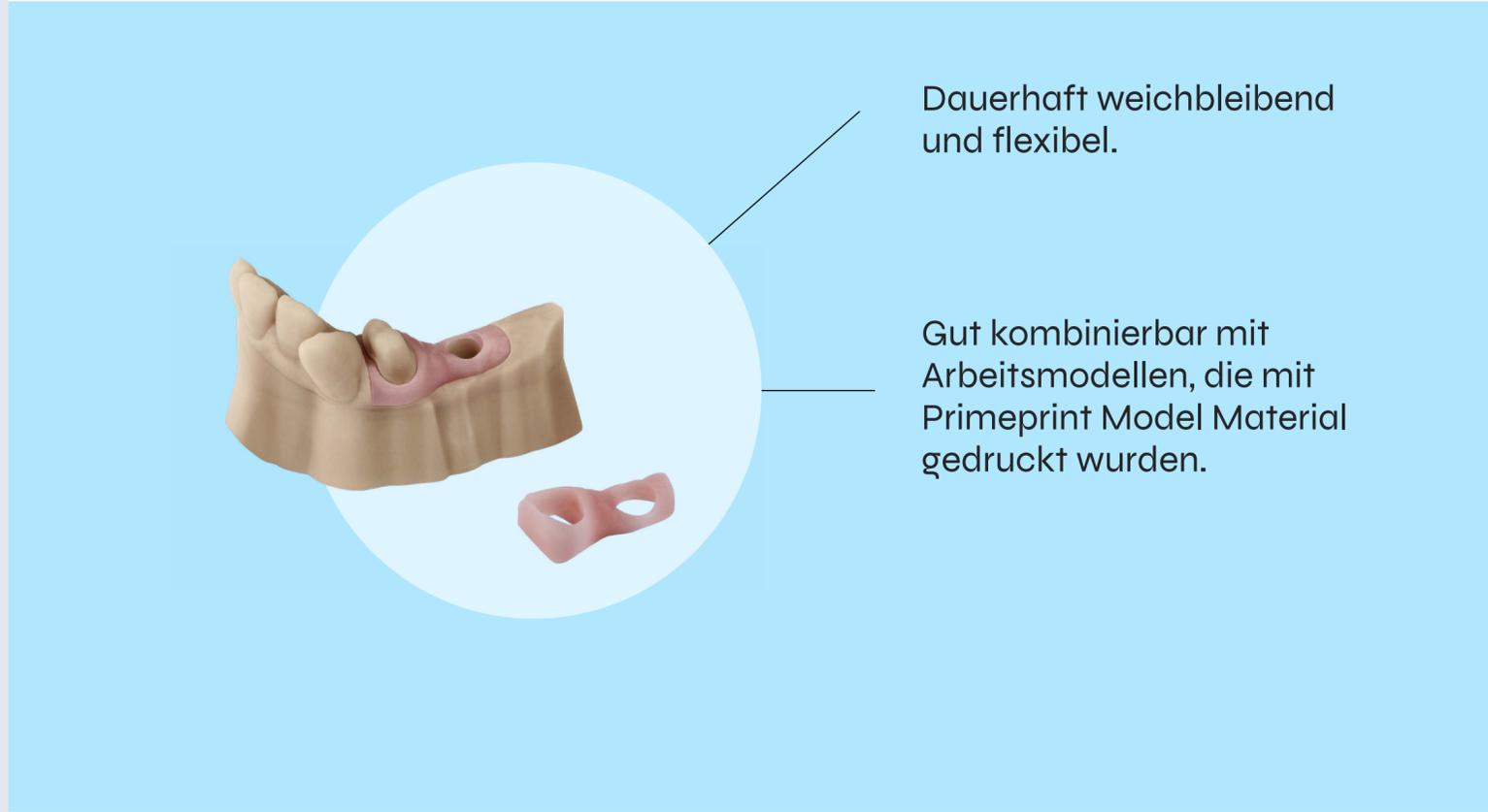
TEC  Made by Dreve Dentamid GmbH

Primeprint Gingiva 500g, SKU: 6824291



Primeprint Gingiva

Dentale Zahnfleischmasken



Dauerhaft weichbleibend und flexibel.

Gut kombinierbar mit Arbeitsmodellen, die mit Primeprint Model Material gedruckt wurden.

Tipps und Empfehlungen

- Konstruktionsdaten von inLab Model App oder STL-Daten eines Drittanbieters
- Gute Bearbeitbarkeit mit Handschleifgeräten

Lichthärtende Formulierung für den 3D-Druck von hochpräzisen Gussobjekten.

Farbe: rot-transparent

Wellenlänge: 385 nm

Technisches Produkt

- Rückstandslos verbrennbar
- Verzugsfrei und präzise, auch bei filigranen Konstruktionen
- Geeignet für phosphatgebundene Einbettmassen
- Geringe Viskosität für schnelle Reinigung
- MMA & THF-MA frei

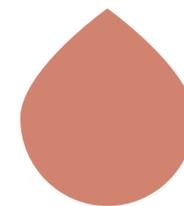


Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Biegebruch	DIN EN ISO 178 ¹⁾	MPa	> 70
E-Modul	DIN EN ISO 178 ¹⁾	MPa	> 1700
Ausheiztemperatur	-	-	1 h @ 800 °C
Verbrennungsrückstand	-	-	< 0,1 %



Primeprint Cast 1000g, SKU: 6740265

¹⁾ Kunststoffe: Bestimmung der Biegefestigkeit (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)



Primeprint Cast

Gussobjekte



Ermöglicht eine hohe Präzision für Gussobjekte.

Korrekturen oder Reparaturen nach dem Druck sind mit easyform gel[®] LC möglich.

Verzugsfrei und stabil, auch bei filigranen Konstruktionen. Ermöglicht direkten FIT CHECK.

Tipps und Empfehlungen

- Ausheiztemperatur von 800 °C für ca. 30-45 Min., abhängig von der Größe der Gussform.
- Anpassungen oder Reparaturen möglich mit easyform gel LC von DETAX



Lichthärtende Formulierung zum 3D-Druck von individuellen Abdruck-, funktionellen Abformlöffeln und Basiskunststoffplatten.

Farbe: grün

Wellenlänge: 385 nm

Medizinprodukt Klasse MDR IIa

Medizinprodukt Klasse FDA I

- Hohe Biege- und Bruchfestigkeit
- Geringe Viskosität
- Druckbar mit 200 µm Schichtstärke
- MMA & THF-MA frei, geschmacksneutral



Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Biegebruch	DIN EN ISO 178 ¹⁾	MPa	> 90
E-Modul	DIN EN ISO 178 ¹⁾	MPa	> 1900
Härte	-	Shore D	> 84
Biokompatibilität	DIN EN ISO 10993-1 ²⁾	-	erfüllt



Hier gehts zur Finalisierung eines Abdrucklöffels – einfach den QR-Code scannen!



Primeprint Tray 1000g, SKU: 6740216

¹⁾ Kronen- und Verblendkunststoffe (in Anlehnung an die Norm bei Raumtemperatur)

²⁾ Biologische Beurteilung von Medizinprodukten – Teil 1: Beurteilung und Prüfungen im Rahmen eines Risikomanagementsystems



Primeprint Tray

Individuelle Abdruck-, funktionelle Abformlöffel und Basiskunststoffplatten



Hohe Formstabilität und Torsionsfestigkeit für eine exakte und verzugsfreie Abdrucknahme.

Geeignet für die Implantatabformung innerhalb des digitalen Workflows.

Für viele Löffeladhäsive und Abformmaterialien.

Tipps und Empfehlungen

- Einfaches Entfernen der Stützstruktur
- Keine weitere Nachbearbeitung notwendig
- Nur abdampfen und reinigen



Lichthärtende Formulierung zum 3D-Druck von Prothesenbasen.

Farben: Original, Light, Light Reddish Pink, Dark Reddish Pink

Wellenlänge: 385 nm

Medizinprodukt Klasse MDR IIa (Registrierung ausstehend)

Medizinprodukt Klasse FDA II

- Hochstabile Prothesenbasis
- Erhältlich in 4 Gingiva-Farben: Original, Light, Light Reddish Pink, Dark Reddish Pink

Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Bruchfestigkeit (BAM) ¹⁾	ISO 20795-1	J/m ²	3047
Bruchfestigkeit	ISO 20795-1	J/m ²	1529
Bruchzähigkeit	ISO 20795-1	MPa√m	2,5
Biegefestigkeit	ISO 20795-1	MPa	68
Biegemodul	ISO 20795-1	MPa	2193
Biokompatibilität	ISO 10993-1:2018 und ISO 405:2018	-	erfüllt



Made by Dentsply Sirona

Lucitone Digital Print™ 1000g

SKU: Original: 906401, Light: 906402, Light Reddish Pink: 906403, Dark Reddish Pink: 906404

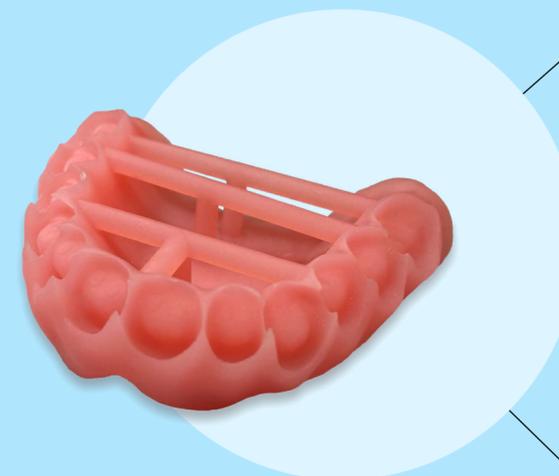
¹⁾ BAM: Körperaktiviertes Material – die Bruchfestigkeit verdoppelt sich bei einer Körpertemperatur von 37°C



Lucitone Digital Print™

3D-Prothesenbasis

Demnächst verfügbar



Ein hochbelastbares Prothesenbasis-Material kann sowohl den Kaubelastungen als auch dem täglichen Handling durch den Patienten widerstehen ohne zu brechen.

Genauigkeit: Sehr gute Passung, Funktion und Komfort für den Patienten.

Erstellt mit BAM! smart Polymer-Technologie – das körperaktivierte Material verdoppelt seine Bruchfestigkeit bei Erreichen der Körpertemperatur.

Tipps und Empfehlungen

- Nutzen Sie das Lucitone Digital Fuse-System zum Verbinden mit Lucitone Digital IPN Prothesenzähnen
- Lucitone Digital Print Prothesen nicht dampfreinigen



Lichthärtende Formulierung zum 3D-Druck von Premium Prothesenzähnen.

Farben: A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, C1, BL3

Wellenlänge: 385 nm

Medizinprodukt Klasse MDR IIa (Registrierung ausstehend)

Medizinprodukt Klasse FDA II

- Exzellente Abriebfestigkeit
- 8 Zahnfarben
- Hochästhetisch

Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Abriebfestigkeit	3-Body	mg/400.000 Zyklen	0,09
Biegefestigkeit	ISO 10477	MPa	135
Biegemodul ¹⁾	ISO 10477	MPa	2900
Druckfestigkeit ¹⁾	ISO 604/ASTM D695	MPa	145
Biokompatibilität	ISO 10993-1:2018 und ISO 7405:2018	-	erfüllt

Made by Dentsply Sirona



Lucitone Digital IPN™ 500g

SKU: A1: 906406, A2: 906407, A3: 906408, A3.5: 906409, B1: 906410, B2: 906411, C1: 906412, BL3: 906413

¹⁾ Zu Vergleichszwecken getestet. Nicht auf Prothesenzähne bezogen oder für diese erforderlich.

²⁾ Die Bezeichnungen A1-D4 entsprechen dem VITA classical A1-D4® Farbschlüssel, der als Orientierungshilfe und nicht als Übereinstimmung gedacht ist. VITA classical A1-D4 ist ein eingetragenes Warenzeichen der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.



Lucitone Digital IPN™

3D Premium-Prothesenzähne

Demnächst verfügbar



Verschleißfestigkeit vergleichbar mit traditionellen Premium-Prothesenzähnen.

Erhältlich in 7 A-D-Farben²⁾, plus ein Bleach-Farbton.

Transluzenz und ästhetische Details, die man von hochwertigen Prothesenzähnen erwartet.

Tipps und Empfehlungen

- Nutzen Sie das Lucitone Digital Fuse-System zum Verbinden mit der Lucitone Digital Print Prothesenbasis
- Für hohe Premium-Ästhetik konstruieren Sie mit Dentsply Sirona Highly Characterized Genios-Prothesenzahnbibliotheken
- Lucitone Digital Print Prothesen nicht dampfreinigen



Lichthärtende Formulierung zum 3D-Druck von Try-ins.

Farbe: A1

Wellenlänge: 385 nm

Medizinprodukt Klasse MDR IIa (Registrierung ausstehend)

Medizinprodukt Klasse FDA II

- Try-in-Prothese zur Überprüfung von Passung, Phonetik, Funktion und Ästhetik

Eigenschaften	Norm	Einheit	Ergebnis
Bruchfestigkeit	ISO 20795-1	J/m ²	1529
Bruchzähigkeit	ISO 20795-1	MPa√m	2,5
Biegefestigkeit	ISO 20795-1	MPa	68
Biegemodul	ISO 20795-1	MPa	2193
Biokompatibilität	ISO 10993-1:2018 und ISO 7405:2018	-	erfüllt



Made by Dentsply Sirona

Lucitone Digital Value 1000g, SKU: 906405



Lucitone Digital Value™

Try-in und Prothesenzähne

Demnächst verfügbar



Als Try-in-Prothese verwendbar.

Erhältlich in Farbe A1.

Für alle Klassifizierungen von Voll-über-Voll- und Einzelbogenfällen geeignet.

Tipps und Empfehlungen

- Überprüfung von Passung, Phonetik, Funktion und Ästhetik
- Lucitone Digital Print Prothesen nicht dampfreinigen
- Patient kann die Einprobe-Prothese als Notfall-Ersatz mit nach Hause nehmen



Umgang mit Druckharz

Lagerung

Grundsätzlich sollte jegliche Art von Sonneneinstrahlung und Licht in Verbindung mit Photopolymer-Kunststoffen vermieden werden. Harzgefüllte Kartuschen, unabhängig davon, ob Sie angebrochen sind oder nicht, sollten zwischen 15 °C und 28 °C gelagert werden. Die Lagerhinweise sind auf der Verpackung und der Kartusche aufgedruckt.

Das Harz hat ein Verfallsdatum, das auf der Verpackung und der Kartusche aufgedruckt ist. Primeprint erkennt, wenn das Verfallsdatum des Harzes in der Kartusche oder in der Wanne überschritten ist und teilt dies dem Nutzer mit.

Hier finden Sie die IFUs für das Primeprint Material auf einen Blick



Geöffnete Kartusche

Nach dem Öffnen des Siegeletiketts liegt die Belüftungsöffnung frei. Die Kartusche darf dann nur noch mit der Belüftungsöffnung nach oben gelagert werden, da ansonsten Harz auslaufen kann.

> Vermeiden Sie Druckausübung auf die Kartusche

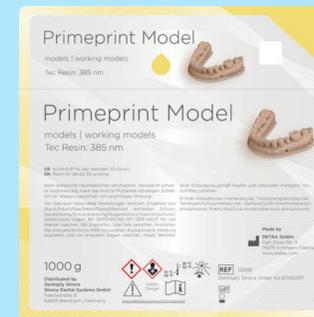


Abbildung 1: Verpackungsaufkleber

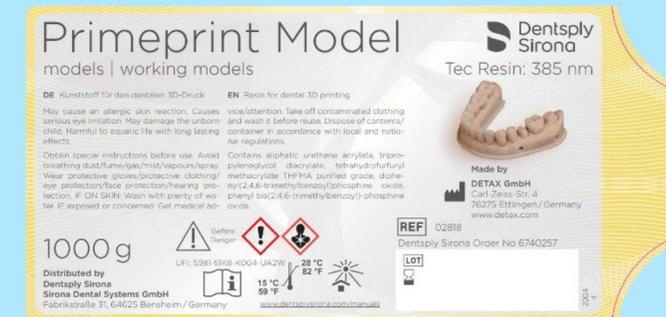


Abbildung 2: Kartuschenaufkleber



Materialeinheit

Lagern Sie die Materialeinheit nur mit eingesteckter Kartusche. Setzen Sie die Materialeinheit nicht dem Sonnenlicht aus und versuchen Sie grundsätzlich, UV-Licht-Einfall in die mit Harz befüllte Materialeinheit zu vermeiden.



Abbildung 3: Hinweis auf dem Display



Abbildung 4: Hinweis auf dem Display



Inbetriebnahme

Bei dem Einsetzen einer neuen Kartusche sind einige Schritte zu vollziehen. Primeprint weist den Nutzer auf die nötigen Schritte hin.

1.

Schütteln Sie die Kartusche etwa 10 Sekunden lang, sodass der Inhalt gut vermengt wird.

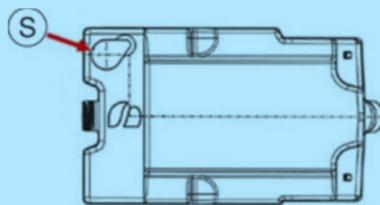
2.

Zur Erstentlastung des Auslassventils muss das Ventil einmalig eingedrückt werden. Stellen Sie die Kartusche dafür aufrecht hin und drücken Sie das Ventil kurz ein. Der Ventilstößel sollte sich anschließend wieder in die Ursprungsposition zurückbewegen.



3.

Entfernen Sie das Siegetikett (S) an der Kartusche.



4.

Führen Sie die Kartusche in die Materialeinheit ein. Durch einen RFID-Tag an Kartusche und Primeprint-Materialeinheit paart das Gerät diese beiden Komponenten automatisch. Der ab Werk vergebene Name der Wanne ist auf dem weißen Aufkleber auf der rechten Seite der Materialeinheit-Wanne zu finden. Der Name entspricht dem RFID-Code zugeordneten Zahlenwert.



Abbildung 5: Hinweis auf dem Display

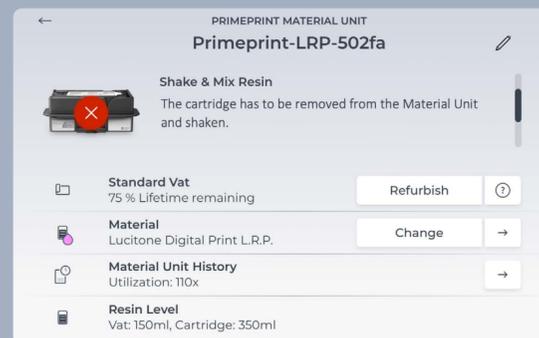


Abbildung 6: Hinweis auf dem Display

Lagerfähigkeit

Nach dem Öffnen der Kartusche kann das Harz 24 Monate lang verwendet werden. Primeprint erkennt, wenn die Standzeit überschritten ist und teilt dies dem Nutzer mit. Zur Erzielung verlässlicher Druckergebnisse erfolgt bei jedem Druckprozess eine Aufheizung des Druckharzes auf eine festgelegte Mindesttemperatur und eine automatisierte Durchmischung des Harzes in der Wanne. Das Harz in der Kartusche wird durch eine intelligente Gestaltung der Kartusche bei dem Hochklappen der Kartusche im Gerät durchmischt. Die Mindesttemperatur für den Druck beträgt derzeit ca. 30°C. Harztemperaturen über 30°C beeinflussen das Druckergebnis nicht.

Wenn eine Kombination aus Kartusche und Materialeinheit mehr als einem Monat nicht in Primeprint verwendet wurde, erscheint auf dem Display ein Hinweis zum Schütteln der Kartusche und es erfolgt eine im Vergleich zum normalen Druckprozess verstärkte Konditionierung des Harzes in der Wanne.

Entsorgung

Flüssiges Kunstharz ist als gefährlicher Abfall eingestuft und darf deshalb nicht über den Abfluss oder den Hausmüll entsorgt werden. Die Entsorgung des Harzes und des Isopropanols muss gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen und internationalen Vorschriften durchgeführt werden. Informationen zu der Entsorgung sind im Sicherheitsdatenblatt des Druckmaterials enthalten und können bei den örtlichen Behörden bezogen werden. Teilweise können kleine Gebinde unter Abgabe des Sicherheitsdatenblattes kostenfrei entsorgt werden. Auch eine Zusammenarbeit mit Entsorgungsdienstleistern wie bspw. enretec ist häufig möglich. Kontaminierte Verpackungen sind wie der Stoff zu behandeln.

Ausgehärtetes Harz kann im normalen Abfall entsorgt werden. Eine Aushärtung des Harzes kann durch Einstrahlung von Sonnenlicht herbeigeführt werden. Auch in Isopropanol gebundenes Harz kann unter Einfluss von Sonnenlicht ausgehärtet und anschließend aus dem Isopropanol herausgefiltert werden. Mit Harz kontaminierte Handschuhe und Papierhandtücher können ebenfalls unter Einstrahlung von Sonnenlicht ausgehärtet und anschließend über den Hausmüll entsorgt werden.



Dentsply Sirona

Deutschland / Österreich

SIRONA Dental Systems GmbH
Fabrikstraße 31, 64625 Bensheim, Deutschland
contact@dentsplysirona.com

Schweiz

Dentsply Sirona Schweiz AG
Täferweg 1, 5405 Baden-Dättwil, Schweiz
info.ch@dentsplysirona.com

Besuchen Sie uns auf:

 [dentsplysirona.com](https://www.dentsplysirona.com)

 [facebook.com/dentsplysirona](https://www.facebook.com/dentsplysirona)

 [dentsplysirona.de](https://www.instagram.com/dentsplysirona.de)

© Dentsply Sirona Inc 2023, Alle Rechte vorbehalten.

Technische Änderungen und Irrtümer im Text vorbehalten, Bestell-Nr. 10360-41001.1, 1023.
Es werden eingetragene Warenzeichen, Handelsnamen und Logos verwendet. Auch wenn diese an den jeweiligen Stellen nicht als solche gekennzeichnet sind, gelten die entsprechenden gesetzlichen Bestimmungen.
Sofern nicht anders angegeben, beziehen sich alle vergleichenden Aussagen in diesem Dokument auf einen Vergleich von Dentsply Sirona-Produkten untereinander.