

# GEBRAUCHSANWEISUNG

# XRESIN MODEL – PHOTOPOLYMER HARZ FÜR DEN PERFEKTEN 3D DRUCK



Das neue wasserlösliche xRESIN Model Photopolymerharz wird für die hochpräzise Herstellung von 3D-Druckmodellen mit geringer Schrumpfung, höchster Festigkeit und einer sehr glatten Oberfläche verwendet.

- × Überzeugt durch schnelle UV-Härtung
- × Geringer Eigengeruch
- × Mit Wasser abwaschbar
- × Sehr gute Auflösung
- × Optimiert für LCD-Displays, DLP- und SLA-Drucker
- × Reduzierte Druckzeit durch hohe Fließfähigkeit
- × Höchste Feinheit mit einer sehr glatten Oberfläche
- × Erhältlich in grau, weiß und beige
- × Hergestellt in Deutschland

## 1. Verpackungsgröße

1.000 ml Flasche und als 5.000 ml Gebinde

Das Photopolymerharz besticht durch seine schnelle UV-Härtung und sehr hohe Stabilität. Es ist für das schwache Licht von LCD-Displays optimiert. Die Effizienz ist viel höher als bei vergleichbaren Harzen auf dem Markt. Dieses Harz wird für LCD-Displays empfohlen, ist aber auch mit DLP- oder SLA-Druckern kompatibel. Aufgrund der überdurchschnittlichen Fließfähigkeit wird die Druckzeit deutlich verkürzt.

## 2. Druckeinstellungen

Belichtungszeit erste Schicht in Sekunden: 15 – 50 s

Normale Belichtungszeit in Sekunden: 5 – 20 s

## 3. Lagerung

Vor Licht schützen und bei Raumtemperatur lagern (Sonnenschein kann das lichtempfindliche Harz aushärten). Es wird empfohlen, das Harz bei einer Umgebungstemperatur von 15 bis 35°C zu lagern. Je niedriger die Temperatur, desto höher ist die Viskosität des Harzes. Versiegelte Lagerung, übermäßiger Staub oder Feuchtigkeit können die Druckqualität beeinträchtigen.

## 4. Werkstoffspezifische Eigenschaften

### Technische Details

Wellenlänge	405 nm
Shore-Härte (D)	84
Viskosität (25°C)	200 Mpa/s
Flüssigkeitsdichte	1,20 cm <sup>3</sup>
Biegefestigkeit	58 Mpa
Erweiterbarkeit	36 Mpa
Dehnungsbruch	8,0 %
Elastizitätsmodul	2200 Mpa
Haltbarkeit	18 months

## 4. Verarbeitung / Konstruktion

Vor Gebrauch gut schütteln. Vermeiden Sie die Verwendung von Harz an Orten mit viel Sonneneinstrahlung.

Spülen Sie die bedruckten Objekte **NICHT** unter dem Wasserhahn ab. Achten Sie bitte darauf, dass diese Chemikalien nicht in die Umwelt gelangen! Verwenden Sie mit Wasser gefüllte Wannen / Behälter. Gießen Sie nicht verwendetes Harz zurück in die ursprüngliche Harzflasche. Vermeiden Sie, das Harz zu lange unbenutzt in der Wanne stehen zu lassen, da eine Verunreinigung des Harzes künftige Drucke beeinträchtigen könnte (ohne das Harz in luftdichte Behälter umgefüllt oder mit einer Plastikfolie versiegelt zu haben).

## 5. Nachbearbeitung

1. Entfernen Sie das Modell mit dem Metallschaber und reinigen Sie es in der Reinigungsbox mit Wasser. Das überschüssige Harz sollte innerhalb von 2 bis 3 Minuten entfernt werden.
2. Legen Sie dann das Modell in einen anderen Reinigungskasten und reinigen Sie es mit Wasser – die überschüssigen Harze sollten innerhalb von 2 bis 3 Minuten abgewaschen werden. Anschließend wird das Modell in einem mit Wasser befüllten Ultraschallgerät für 1 bis 2 Minuten gereinigt.
3. Trocknen Sie das Modell nach der Reinigung mit einem staubfreien Tuch oder einer Luftpistole. Nach Möglichkeit kann das Modell in einer Aushärtebox bei 35°C gehärtet werden.

Technische Änderungen vorbehalten. Unsere Produkte werden kontinuierlich weiterentwickelt, weshalb wir uns Änderungen vorbehalten. Die jeweils aktuelle Version der Gebrauchsanweisung finden Sie auf unserer Homepage unter: [www.x-dentaldepot.com](http://www.x-dentaldepot.com)

Diese Version ersetzt alle vorherigen Versionen.