

## INSTRUÇÕES DE USO

### 1. Informações gerais do produto

<b>Nome Comercial</b>	Resina para Impressora 3D AllPrime Castable
<b>Nome Técnico</b>	Resina para Impressão 3D
<b>Enquadramento regulatório</b>	Produto não considerado dispositivo médico
<b>Modelos comerciais que compõem a família</b>	Resina para impressora 3d AllPrime modelo Castable Laranja - 250 g
<b>Componentes</b>	Monômeros, Oligômeros, Fotoiniciadores, Pigmentos, Estabilizantes.
<b>Apresentações comerciais</b>	250 g, Laranja

### 2. Indicação de uso

Indicada para impressão de elementos calcináveis como copings, barras, facetas, componentes de implantes e outros. Indicado para impressoras DLP e LCD.

### 3. Princípio de funcionamento

Possuem como princípio de funcionamento a fotopolimerização de resinas acrílicas curável por Luz UVA/UVB exclusivo para o uso em impressoras 3D DLP e LCD.

### 4. Modo de uso

1. Colocar no tanque da impressora a quantidade indicada pelo fabricante da impressora e iniciar impressão. Os parâmetros mudam de acordo com cada impressora;
2. Usar luvas e proteção para olhos para manipulação do produto. Após impressão, colocar os objetos em lavagem por 3 a 5 minutos em movimento para retirar resina da superfície, lavar com água e detergente/desincrustante odontológico e secar totalmente;
3. Colocar em câmara de luz UV para pós-cura: 1-5 minutos e proceder;

4. Não deixe a resina no tanque após impressão;
5. Temperatura ideal de trabalho na impressora de 25 a 38 graus Celsius.
6. Processo de fundição e rampas de aquecimento de acordo com cada revestimento utilizado.

## **DICAS PARA FUNDIÇÃO E INJEÇÃO**

Normalmente devem-se usar as rampas mais lentas indicadas no manual de cada revestimento. Os ramos das árvores não devem estar muito inclinadas, indicamos utilizar entre 30 a 40 graus de inclinação.

As paredes de revestimento entre anel e o elemento não devem ser muito estreitas para não estourar durante o aquecimento.

Peças volumosas devem ser impressas "ocas" e preenchidas com cera para evitar grande expansão na queima.

Evitar deixar as peças no centro térmico do anel.

Para uma perfeita fundição, o processo de pós cura da resina não deve ultrapassar 5 minutos. Cura de 1 a 5 minutos, dependendo da potência da sua câmara UV.

## **5. Especificações Técnicas**

Viscosidade a 25 °C: 200 - 450 mPa.s / CPs.

Shore D: 50-60

Resistência à Flexão a 5% (Mpa) 61,40

## **6. Validade**

2 anos a partir da data de fabricação e 3 meses após aberto.

## **7. Condições de armazenamento**

Armazenar em local seco, ventilado, longe de fontes de calor e luz.

Armazenar o produto em sua embalagem original, sempre fechada quando não estiver em uso.

## **8. Condições de manipulação**

O produto deve ser manipulado por profissional especializado com o uso de EPIs;

### **9. Advertências**

O produto deve ser manipulado por profissional especializado;

O produto deve ser utilizado para a aplicação da qual foi projetada;

O produto não deve ser utilizado caso o prazo de validade esteja vencido;

O produto deve ser obrigatoriamente manipulado com luvas, óculos de proteção e preferencialmente em ambiente arejado;

Este produto pode ser irritante para os olhos, pele e sistema respiratório.

### **10. Precauções**

Armazenar em local seco, ventilado, longe de fontes de calor e luz. Manter recipiente sempre fechado quando não estiver em uso. Evitar o contato com a pele, olhos e roupas. Pode provocar sensibilização através de contato com a pele. Não ingerir ou inalar. Usar luvas e proteção para olhos para manipulação do produto. Evitar a contaminação da terra, canalização e águas superficiais. Tóxico para organismos aquáticos, pode provocar efeitos colaterais adversos a longo prazo no meio ambiente aquático.

**MANTENHA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS E ANIMAIS.**

### **11. Contraindicações**

Não utilizar este produto para equipamentos não compatíveis.

### **12. Efeitos adversos**

Até o momento, não foi identificado nenhum efeito adverso do produto.

Nenhum efeito colateral é esperado se o produto for usado de acordo com as instruções.

**FABRICADO POR**

**BF TECNOLOGIA 3D LTDA (CNPJ 06.122.109/0001-88)**



Rua Luiz de Camargo Barros 20 Bloco A – Vila São Cristóvão

Tatuí –SP – CEP. 18.280-010

**Responsável Técnico: Fabricio Lourenço Gebrin CRO 82874**

**Produto isento de regularização junto à Anvisa**

**Central de atendimento ao consumidor: 0800 702 0227 | [sac@allprimedental.com.br](mailto:sac@allprimedental.com.br)**