

pico-print model2

385 nm / 405 nm

Lichthärtendes Material zur Herstellung von dentalen Arbeitsmodellen.

Wichtiger Hinweis zur Verwendung

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor der ersten Verwendung sorgfältig und vollständig durch. Das Produkt darf nur wie in dieser Anleitung beschrieben verwendet werden. Verwenden Sie das Produkt nicht für andere als die angegebenen Zwecke. Bitte beachten Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen in dieser Anleitung. Das Produkt darf nur von Personen verwendet werden, die diese Anleitung gelesen und verstanden haben.

Verarbeitung

- Beim Verarbeiten von pico-print model2 empfehlen wir das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung, z. B. von geeigneten Handschuhen, Schutzbrille, etc.
- pico-print model2-Behälter sollten ca. eine Stunde vor der Benutzung gut aufgeschüttelt werden.
- Siehe auch Anwendungshinweise in der beiliegenden Anleitung des Druckers.
- Gießen Sie pico-print model2 vorsichtig in den vorgegebenen Behälter der Produktionsanlage.
- Entfernen Sie eventuell entstandene Blasen mit einem gereinigten Gegenstand.

Verarbeitungstemperaturen.

Sonic XL 4K (qualified by Dreve) /	
Sonic XL 4K 2022 (qualified by Dreve)	23 ± 3 °C
Rapid Shape DII Drucker	23 ± 3 °C
Asiga MAX UV	35 ± 3 °C

- Wählen Sie die produktspezifischen Parametereinstellungen für pico-print model2 für Ihren Prozess aus.
- Nach Beendigung des Bauprozesses wird eine direkte Nachbearbeitung empfohlen.
- Nach dem Hochfahren der Plattform wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Minuten empfohlen.
- Die mit flüssigem Kunststoff benetzten Bauteile lassen sich mit Isopropanol (97 %) bei einer Dauer von ca. 2 x 6 Minuten reinigen. Für eine besonders effektive Reinigung mit Isopropanol wird die Verwendung von Ex-geschützten Ultraschallanlagen empfohlen. Alternativ kann eine Reinigung mit Isopropanol in einem gesonderten Becher unter strömenden Bedingungen für ca. 2 x 6 Minuten erfolgen. Empfehlung: Becherglas und Magnetrührer, Laborshaker oder Ultraschallreiniger. Bei unzureichender Reinigung (z. B. glänzende Stellen auf dem Objekt nach dem Trocknen) den Reinigungsprozess wiederholen.

Nachhärtung pico-print model2

beige-opak

PCU LED N ₂	
Rapid Shape DII /	
Asiga MAX UV	
Sonic XL 4K (2022)	8 Min. bei 80 % Lichtleistung (Vakuum)

FotoDent [®] flash	
Rapid Shape DII /	8 Min. + 1 Min. Gas-Vorströmzeit /
Asiga MAX UV	12 Min. + 1 Min. Gas-Vorströmzeit

PCU 90	8 Min. (inkl. 4 Min. Gas-Vorströmzeit)
--------	--

RS Cure	Entsprechend der hinterlegten Parameter für pico-print model2 im Gerät.
---------	---

- Baubedingte Verunreinigung oder Bruch des Materials sowie Verunreinigung durch Bedienungsfehler lassen sich mit keinem Verfahren ausschließen. Aufgrund der niedrigen Viskosität ist es jedoch möglich, pico-print model2 zu filtrieren. Es wird empfohlen, den Behälter der Produktionsanlage in regelmäßigen Abständen zu entnehmen, um den Inhalt zu homogenisieren und zu filtrieren. Entstandene Blasen einschüsse lassen sich durch eine Standzeit von ca. 1–2 Stunden bei pico-print model2 entfernen.

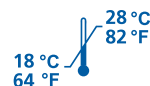
Um eine Beeinträchtigung der Materialqualität zu vermeiden, das flüssige Material keinesfalls dem Licht aussetzen. Abweichungen vom aufgeführten Herstellungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften und/oder Farbabweichungen des pico-print model2 Materials führen.

Warnhinweise / Mögliche Gefahren

Gefahren- und Sicherheitshinweise sind dem Produktetikett und dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Chargennummer / Haltbarkeitsdatum

Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder pico-print model2 Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums.



Rev. 2026-06

pico-print model2

385 nm / 405 nm

Light-curing material for the fabrication of dental working models.

Important note regarding use

Please read these instructions carefully and in their entirety before using the product for the first time. The product must only be used as described in these instructions. Do not use the product for any purpose other than that specified. Please follow all safety precautions and instructions contained herein. The product must only be used by persons who have read and understood these instructions.

Processing

- During the application of pico-print model2 we recommend wearing personal protective equipment e. g. suitable gloves, safety goggles etc.
- pico-print model2 should be well shaken approx. 1 hour before use.
- Carefully pour pico-print model2 into the pre-determined container of the production unit.
- Please see further steps within printer manual.
- Remove all bubbles with a cleaned object.

Processing temperature

Sonic XL 4K (qualified by Dreve) /	
Sonic XL 4K 2022 (qualified by Dreve)	23 ± 3 °C
Rapid Shape DII Drucker	23 ± 3 °C
Asiga MAX UV	35 ± 3 °C

- Select the product specific parameter settings for pico-print model2 for your process.
- When the building process is finished a direct post treatment is recommended.
- After the platform is taken up a dripping off time of approx. 10 minutes is recommended.
- Resin coated parts get clean with isopropanol (97 %) within a time of about 2 x 6 minutes. For a particular effective cleaning with isopropanol the use of explosion-protected ultrasonic units is recommended. Alternatively, cleaning with isopropanol can be carried out in a separate beaker under pouring conditions for approx. 2 x 6 minutes. Recommendation: Beaker and magnetic stirrer, laboratory shaker or ultrasonic cleaner. In case of insufficient cleaning (such as shiny areas on the object after drying) repeat cleaning process.

Post curing pico-print model2

beige-opaque

PCU LED N ₂	
Rapid Shape DII /	
Asiga MAX UV	
Sonic XL 4K (2022)	8 minutes, 80 % light power (vacuum)
FotoDent® flash	
Rapid Shape DII /	8 minutes + 1 minute gas pre-flow /
Asiga MAX UV	12 minutes + 1 minute gas pre-flow /
PCU 90	8 minutes (incl. 4 minutes gas pre-flow)
RS Cure	According to respective parameter set for pico-print model2

- Impurity due to the pico-print model2. It is recommended to regularly take out the container of the production unit, to homogenize and filtrate the content. Upcoming entrained bubbles get eliminated through a holding time of approx. 1–2 hour with pico-print model2.

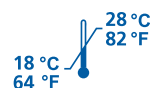
To avoid damage of material quality do not expose the liquid material to light under any circumstances. Variations from the described manufacturing process may lead to modified mechanical characteristics and/or colour variations of the pico-print model2 material.

Hazards identification

Hazard and safety notes can be found on the product label and the corresponding safety data sheet.

Lot number / Expiry date

The lot number and the expiry date are indicated on each pico-print model2 packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after the expiry date.



Rev. 2026-06