

MOIIN Wax Cast

HINWEISE ZUR ANWENDUNG

MOIIN Wax Cast Resin ist ein lichterhärtender Kunststoff auf (Meth-)Acrylat-Basis zur Herstellung von rückstandsfrei ausbrennbaren Objekten (z. B. Ringen zur Schmuckherstellung) mittels 3D-Druck.

Das Material ist nur geeignet für den Einsatz in Wannen-Polymerisationsgeräten (z.B. DLP/SLA Druckern), die bei einer Wellenlänge von 405 nm oder 385 nm arbeiten.

EMPFOHLENE ANWENDUNG IM DRUCKER

- Anleitung für den Drucker beachten.
- Maschinen- und Materialparameter einhalten.
- Verarbeitungstemperatur des Materials von 20 °C – 35 °C (68 °F – 95 °F) einhalten.
- Material vor Verwendung mindestens 1 min aufschütteln und nach dem Druckprozess nicht in der Wanne belassen.
- Auf sauberes Arbeiten achten. Schmutzreste an der Maschine können Fehler am Druckobjekt hervorrufen.
- Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess erfolgen.
- Das Objekt ist nach dem Druck noch nicht vollständig ausgehärtet (siehe dazu „Empfohlene Nachbearbeitung“).

EMPFOHLENE NACHBEARBEITUNG

- Druckobjekt von der Bauplatte lösen. Stützstrukturen und Support vorsichtig lösen.
- Optional: Druckobjekt für 3 min mit Ethanol (ca. 96%) und Bürste vorreinigen.
- Optional: Öffnungen, Bohrungen und Spaltbereiche für 2 min mit Druckluft säubern.
- Druckobjekt für 3 min in einem separaten Gefäß mit frischem Ethanol (ggf. im Ultraschallbad) reinigen.
- Optional: Druckobjekt für 30 min im Ofen auf ca. 40 °C (104 °F) erwärmen, um Lösungsmittelreste aus dem Reinigungsprozess zu entfernen.
- Druckobjekt nachbelichten. Herstellerangaben des Belichtungsgeräts beachten.
- Beispiele für Nachbelichtungsgeräte und Belichtungszeiten:

Otoflash	2 x 2000 Blitze
Kulzer HiLitePower3D	2 x 180 s
Heraeus Heraflash	2 x 180 s

Bei der Verwendung anderer Nachbelichtungsgeräte sollte die Nachbelichtungsdauer entsprechend angepasst werden.

- Ggf. Oberfläche bearbeiten.
- Ausbrennen: Bitte beachten Sie die Herstellerangaben der verwendeten Einbettmasse. Die Temperaturprofile müssen durch eigene Versuchsreihen abhängig von der Größe der eingebetteten Objekte selbst erarbeitet werden, damit das Material vollständig ausbrennt.

SICHERHEITSHINWEISE

- Bei unsachgemäßer Verwendung und Nichtbeachtung von Angaben kann es zu Gefahren für den Benutzer oder zu Qualitätsbeeinträchtigungen kommen.
- Sicherheitsdatenblatt beachten.
- Reizt Augen und Haut (Sensibilisierung möglich).
- Beim Bearbeiten Schutzhandschuhe (Nitrilhandschuhe), Schutzkleidung sowie Schutzbrille tragen.
- Kontakt mit den Augen vermeiden! Im Falle eines unbeabsichtigten Augenkontakts mit dem flüssigen Material sofort gründlich mit viel Wasser spülen und gegebenenfalls einen Arzt konsultieren.
- Hautkontakt mit nichtpolymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen vermeiden. In seltenen Fällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile des Materials kommen. Sollte dies auftreten, ist ein Arzt zu konsultieren.

ZUSAMMENSETZUNG

Mischung von Acrylat- und Methacrylatharzen, Photoinitiatoren, Farbstoffen und Additiven.

LAGERUNG

- Trocken und lichtgeschützt bei Raumtemperatur 15 °C – 25 °C (59 °F – 77 °F) lagern.
- Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.
- Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums nicht mehr verwenden.
- Für Kinder unzugänglich aufbewahren!

HAFTUNGSAUSSCHLUSSEKTLÄRUNG

- Keine Gebrauchsinformation im Sinne geltenden Chemikalienrechts.
- Keine Haftung für Art und Verwendung der 3D-Druckerzeugnisse.
- Gegebenenfalls anzuwendende rechtliche Vorschriften sind zu beachten.
- Keine Gewährleistung für Funktion und Haltbarkeit der 3D-Druckerzeugnisse.
- Eine Nutzung und Verwendung im Life Science Bereich (als Medizinprodukt) ist ausgeschlossen.

HANDELSFORMEN

REF 179003 1 Flasche à 1 kg