



VERIMODEL™ OS

3D PRINT RESIN
INSTRUCTIONS

3D-DRUCKHARZ
ANLEITUNG

RÉSINE D'IMPRESSION 3D
INSTRUCTIONS

RESINA DE IMPRESIÓN 3D
INSTRUCCIONES

RESINA PER STAMPA 3D
ISTRUZIONI

PRODUCT DESCRIPTION

Whip Mix VeriModel™ OS is a 3D print resin for producing dental models on DLP, LCD or SLA technology printers with 385nm and 405nm light sources.

STORAGE

- VeriModel™ OS must be stored in the original packaging at room temperature in a dry area.
- Always keep container tightly sealed and close the container immediately after each use.
- Do not expose VeriModel™ OS to any light source. Minimum amount of light can induce polymerization (solidification).
- Once resin is poured in a tray, it should be stored in a dark area
- **Since pigments settle over time, resin that is stored in a tray must be stirred before each print using a plastic or paper card (similar to a business card) to ensure a homogenous mixture and to get pigments back into the solution. Failure to do this will obstruct the light, causing irregular edges / surfaces.**
- **NOTE: Avoid using sharp objects and edges as these can damage the resin tray.**
- Do not use the product past the expiration date.
- The lot number and expiration date are indicated on VeriModel™ OS packaging. In case of questions or concerns, please refer to the lot number.

PROCESSING

- When printing with VeriModel™ OS 3D Print Resin, make sure it is at a temperature between 20°C and 30°C. Extreme high or low temperatures could negatively affect the performance of the resin.
- VeriModel™ OS bottle must be shaken thoroughly for approximately five minutes before use. Color deviation may occur if not thoroughly shaken.
- Carefully pour VeriModel™ OS into the tray/vat.
- For optimized print settings refer to the Resource library at <https://whipmix.com/technical-resources/>
- After the build process is finished, post processing is required. If this cannot be immediately completed, leave the printed objects in the printer until ready to post process.

POST PROCESSING

- When the print job is complete, remove the build platform from the printer, then carefully remove the printed objects from the platform.
- Carefully remove all support structures from the printed object.
- **The printed objects must be rinsed using an ultrasonic alcohol bath for 3 – 5 minutes to eliminate any excess resin.**
- **Printed objects should then be rinsed in a second clean ultrasonic alcohol bath for an additional 5 minutes.**
- Models with cavities and gaps will take longer to clean.
- To remove excess alcohol, leave models to dry at room temperature (or compressed air can also be used).

- To achieve the maximum mechanical strength, post cure in a light curing unit, such as Asiga's Flash from Whip Mix. Follow manufacturer's instructions.
- **Look for cured debris in the tray after each print job, especially after a print failure. A paint strainer can be used to filter out any debris. Printing with cured debris could potentially cause damage to the tray or distort the printed objects.**
- Deviations from the described manufacturing process may lead to different mechanical and optical properties of the VeriModel™ OS material.

WORKING WITH PRINTED MODELS

- Models can be coated with a separating material such as Whip Mix's Foilcote, Lubritex No. 12, or Gator Die Lube to prevent wax from adhering.
- Models can be duplicated with silicone.
- When models are used to create orthodontic appliances, or denture bases, a non-food grade silicone mold release agent should be used to prevent acrylic from adhering to the surface of the model.
- Models can be used with vacuum form method to create aligners, retainers, and indirect bonding trays.



Danger!

Contains Acrylate, Phosphine Oxides and Methacrylic monomer.

May cause an allergic skin reaction.

Causes serious eye irritation.

Suspected of damaging fertility.

Harmful to aquatic life with long lasting effects.

Precautionary statements:

Obtain special instructions before use.

Do not handle until all safety precautions have been read and understood.

Avoid breathing mists, vapors or spray.

Wash thoroughly after handling.

Contaminated work clothing must not be allowed out of the workplace.

Avoid release to the environment.

Wear protective gloves and eye protection.

IF exposed or concerned: Get medical attention.

IF ON SKIN: Wash with plenty of soap and water.

If skin irritation or rash occurs: Get medical attention.

Take off contaminated clothing and wash it before reuse.

IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes.

Remove contact lenses, if present and easy to do.

Continue rinsing.

Immediately call a POISON CENTER or doctor.

If eye irritation persists: Get medical attention.

Collect spillage.

Store locked up.

Dispose of contents and container in accordance with local and national regulations.

PRODUKTBESCHREIBUNG

Whip Mix VeriModel™ OS ist ein 3D-Druckharz zur Herstellung von Dentalmodellen auf DLP-, LCD- oder SLA-Druckern mit 385-nm- und 405-nm-Lichtquellen.

LAGERUNG

- VeriModel™ OS muss in der Originalverpackung bei Zimmertemperatur in einem trockenen Bereich gelagert werden.
- Achten Sie darauf, dass der Behälter immer dicht verschlossen ist, und schließen Sie den Behälter immer unmittelbar nach dem Gebrauch.
- Schützen Sie VeriModel™ OS vor Lichteinwirkung. Bereits eine geringe Menge Licht kann zu Polymerisation (Verfestigung) führen.
- Sobald das Harz in ein Fach gegossen wurde, sollte es an einem dunklen Ort gelagert werden.
- **Da sich Pigmente im Laufe der Zeit absetzen, muss in einem Fach gelagertes Harz vor jedem Druckvorgang mit einer Plastik- oder Papierkarte (ähnlich einer Visitenkarte) gerührt werden, um eine homogene Mischung zu gewährleisten und Pigmente wieder in die Lösung zu integrieren. Geschieht dies nicht, wird das Licht blockiert und es kommt zu unregelmäßigen Kanten/Oberflächen. Hinweis: Verwenden Sie zum Rühren keine Gegenstände mit Spitzen oder scharfen Kanten, da diese das Harzfach beschädigen können.**
- Verwenden Sie das Erzeugnis nicht nach Ablauf des Verfallsdatums.
- Die Chargennummer und das Verfallsdatum sind auf der VeriModel™-OS-Verpackung angegeben. Bitte geben Sie die Chargennummer an, wenn Sie ein Anliegen oder Fragen haben.

VERARBEITUNG

- Achten Sie beim Drucken mit dem VeriModel™-OS-3D-Druckharz darauf, dass das Harz eine Temperatur zwischen 20 °C und 30 °C hat. Extrem hohe oder niedrige Temperaturen können sich negativ auf die Produkteigenschaften des Harzes auswirken.
- Schütteln Sie die Flasche mit dem VeriModel™ OS vor dem Gebrauch ca. fünf Minuten lang gründlich. Wenn der Flascheninhalt nicht ausreichend durchgeschüttelt wurde, können Farbabweichungen auftreten.
- Schütten Sie das VeriModel™ OS vorsichtig in das Harzfach / die Kassette.
- Optimierte Druckeinstellungen finden Sie in unserer Ressourcenbibliothek unter <https://whipmix.com/technical-resources/>
- Nach Abschluss des Aufbauvorgangs ist eine Nachbearbeitung erforderlich. Falls diese nicht sofort erfolgen kann, belassen Sie die gedruckten Objekte im Drucker, bis Sie mit der Nachbearbeitung beginnen können.

NACHBEARBEITUNG

- Nach Abschluss des Drucks: Entnehmen Sie die Aufbauplattform aus dem Drucker und lösen Sie die gedruckten Objekte vorsichtig von der Plattform.
- Entfernen Sie behutsam alle Stützstrukturen von dem gedruckten Objekt.
- **Anschließend müssen die gedruckten Objekte 3 - 5 Minuten lang in einem Ultraschall-Alkoholbad gespült werden, um überschüssiges Harz zu entfernen.**

- **Danach sollten die gedruckten Objekte in einem zweiten, sauberen Ultraschall-Alkoholbad weitere 5 Minuten gespült werden.**
- Bei Modellen mit Hohlräumen und Spalten dauert die Reinigung länger.
- Lassen Sie die Modelle bei Zimmertemperatur trocknen, um überschüssigen Alkohol zu entfernen. (Alternativ kann auch Druckluft verwendet werden.)
- Um maximale mechanische Belastbarkeit zu erreichen, härten Sie die Modelle in einem Lichthärtegerät, wie beispielsweise dem Asiga Flash von Whip Mix nach. Befolgen Sie die Anweisungen des Geräteherstellers.
- **Untersuchen Sie das Harzfach nach jedem Druckauftrag – und insbesondere nach einem fehlgeschlagenen Druck – auf ausgehärtete Harzreste. Ein Farbsieb eignet sich gut zum Herausfiltern möglicher Rückstände. Werden derartige Rückstände vor dem Drucken nicht entfernt, können sie das Harzfach beschädigen oder Verformungen der Druckobjekte verursachen.**
- Abweichungen vom beschriebenen Herstellungsvorgang können zu abweichenden mechanischen und optischen Eigenschaften des VeriModel™-OS-Materials führen.

ARBEIT MIT GEDRUCKTEN MODELLEN

- Die Modelle können mit einem Trennmittel wie Foilcote, Lubritex Nr. 12 oder Gator Die Lube von Whip Mix beschichtet werden, um ein Anhaften von Wachs zu verhindern.
- Die Modelle können mit Silikon dupliziert werden.
- Wenn Modelle zur Herstellung von kieferorthopädischen Geräten oder Prothesenbasen verwendet werden, sollte ein nicht für Lebensmittel vorgesehenes Trennmittel für Silikonformen verwendet werden, um zu verhindern, dass Acryl an der Oberfläche des Modells haften bleibt.
- Modelle können mit dem Vakuumformverfahren verwendet werden, um Zahnschienen, Brücken und Übertragungstrays herzustellen.



Gefahr!

Enthält Acrylat, Phosphinoxide und Methacryl-Monomer
Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
Verursacht schwere Augenreizung.
Kann vermutlich die Fruchtbarkeit beeinträchtigen.
Schädlich für Wasserorganismen mit langfristiger Wirkung.

P-Sätze:

Vor Verwendung spezielle Anweisungen einholen.
Erst handhaben, wenn alle Sicherheitshinweise gelesen und verstanden wurden.
Einatmen von Staub, Rauch, Gas, Nebel, Dampf, Aerosol vermeiden.
Nach Gebrauch gründlich waschen.
Kontaminierte Arbeitskleidung nicht außerhalb des Arbeitsplatzes tragen.
Freisetzung in die Umwelt verhindern.
Schutzhandschuhe, Augenschutz, Gesichtsschutz tragen.
Bei Exposition oder falls betroffen: Ärztlichen Rat einholen/

ärztliche Hilfe hinzuziehen.

BEI KONTAKT MIT DER HAUT: Mit viel Wasser und Seife waschen.

Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ ärztliche Hilfe hinzuziehen.

Kontaminierte Kleidung ausziehen und vor erneutem Tragen waschen.

BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen.

Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen.

Bei anhaltender Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen/ ärztliche Hilfe hinzuziehen.

Verschüttete Mengen aufnehmen.

Unter Verschluss aufbewahren.

Inhalt/Behälter gemäß lokalen und nationalen Vorschriften einer Entsorgung zuführen.

DESCRIPTION DU PRODUIT

Whip Mix VeriModel^{MC} OS est une résine d'impression 3D pour la production de modèles dentaires sur des imprimantes dotées de la technologie DLP (digital light processing, traitement numérique de la lumière), LCD (liquid crystal display, affichage à cristaux liquides) ou SLA (stereolithography, impression par stéréolithographie laser) avec une source lumineuse de 385 nm et 405 nm.

ENTREPOSAGE

- La résine VeriModel^{MC} OS doit être conservée dans son emballage d'origine, à température ambiante, dans un endroit sec.
- Toujours garder le contenant fermé hermétiquement et refermer le contenant immédiatement après chaque utilisation.
- Ne pas exposer la résine VeriModel^{MC} OS à une source de lumière quelconque. Une quantité de lumière même infime peut provoquer une polymérisation (solidification).
- Une fois la résine versée dans un plateau, elle doit être conservée dans l'obscurité.
- **Comme les pigments se déposent sur le fond avec le temps, la résine qui est conservée dans un plateau doit être mélangée avant chaque impression, au moyen d'une carte de plastique ou de papier (comme une carte de visite) pour obtenir un mélange homogène et pour réincorporer les pigments dans la solution. Si ces consignes ne sont pas suivies, il y a aura une obstruction de la lumière, donnant lieu à une irrégularité des bords et des surfaces. Remarque : Éviter d'utiliser des objets et bords tranchants car ils pourraient endommager le plateau à résine.**
- Ne pas utiliser le produit après la date limite d'utilisation indiquée.
- Le numéro de lot et la date limite d'utilisation sont indiqués sur l'emballage de la résine VeriModel^{MC} OS. Pour toute question ou préoccupation, veuillez mentionner le numéro de lot.

PROCESSUS

- Lors d'une impression avec la résine d'impression 3D VeriModel^{MC} OS, s'assurer que la température ambiante soit comprise entre 20 °C et 30 °C. Des températures extrêmement hautes ou basses peuvent nuire à la performance de la résine.
- La bouteille de VeriModel^{MC} OS doit être bien secouée pendant environ 5 minutes avant utilisation. Si la bouteille n'est pas bien secouée, une dénaturation des couleurs peut alors se produire.
- Verser délicatement la résine VeriModel^{MC} OS dans le plateau / bac.
- Pour des réglages d'impression optimisés, consulter la bibliothèque de ressources (en anglais seulement) à <https://whipmix.com/technical-resources/>
- Une fois le processus de fabrication terminé, un post-traitement est requis. S'il n'est pas possible de procéder au post-traitement immédiatement, laisser les objets imprimés sur l'imprimante jusqu'au post-traitement.

POST-TRAITEMENT

- Une fois le travail d'impression terminé, retirer la plateforme d'impression de l'imprimante, puis décoller délicatement les objets imprimés de la plateforme.
- Retirer délicatement toutes les structures de soutien de l'objet imprimé.

- **Les objets imprimés doivent être rincés dans un bain d'alcool à ultrasons pendant 3 à 5 minutes pour éliminer tout excès de résine.**
- **Les objets imprimés doivent être à nouveau rincés dans un autre bain d'alcool à ultrasons propre pendant 5 minutes de plus.**
- Les modèles avec des cavités et des espaces nécessiteront plus de temps pour le nettoyage.
- Pour éliminer l'excès d'alcool, laisser les modèles sécher à température ambiante (ou de l'air comprimé peut être utilisé).
- Pour obtenir une résistance mécanique optimale, effectuer une post-polymérisation dans une chambre de polymérisation, comme Asiga's Flash de Whip Mix. Suivre les instructions du fabricant.
- **Rechercher tout débris polymérisé dans le plateau après chaque travail d'impression, surtout après un échec d'impression. Un tamis à peinture peut être utilisé pour filtrer les débris. Imprimer en présence de débris polymérisés pourrait endommager le plateau ou déformer les objets imprimés.**
- Tout écart par rapport au procédé de fabrication décrit peut donner lieu à des propriétés mécaniques et optiques différentes de la résine VeriModel^{MC} OS.

TRAVAILLER AVEC DES MODÈLES IMPRIMÉS

- Les modèles peuvent être enduits d'un matériau distinct, comme Whip Mix's Foilcote, Lubritex No 12, ou Gator Die Lube, pour prévenir une adhérence de la cire.
- Les modèles peuvent être reproduits avec du silicone.
- Lorsque des modèles sont utilisés pour créer des appareils orthodontiques ou des bases de prothèses dentaires, un agent de démoulage à base de silicone de qualité alimentaire devrait être utilisé pour éviter que l'acrylique n'adhère à la surface du modèle.
- Des modèles peuvent être utilisés avec une méthode de formage sous vide pour créer des aligneurs, des rétenteurs et des plateaux de collage indirect.



Danger !

Contient de l'acrylate, des oxydes de phosphine et un monomère méthacrylique

Peut provoquer une allergie cutanée.

Provoque une sévère irritation des yeux.

Susceptible de nuire à la fertilité.

Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.

Conseils de prudence :

Se procurer les instructions avant utilisation.

Ne pas manipuler avant d'avoir lu et compris toutes les précautions de sécurité.

Éviter de respirer les brouillards, les vapeurs ou les aérosols.

Se laver soigneusement après manipulation.

Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail.

Éviter le rejet dans l'environnement.

Porter des gants de protection et un équipement de

protection des yeux.

EN CAS d'exposition prouvée ou suspectée : consulter un médecin.

EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU : laver abondamment à l'eau savonneuse.

En cas d'irritation ou d'éruption cutanée : consulter un médecin.

Enlever les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation.

EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX : rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer.

Appeler immédiatement un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin.

Si l'irritation oculaire persiste : consulter un médecin.

Recueillir le produit répandu.

Garder sous clef.

Éliminer le contenu et le récipient conformément aux réglementations locales et nationales.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Whip Mix Verimodel OS es una resina de impresión 3D para producir modelos dentales en impresoras con tecnología DLP, LCD o SLA con fuentes de luz de 385 nm y 405 nm.

ALMACENAMIENTO

- VeriModel™ OS debe almacenarse en el empaque original a temperatura ambiente en un área seca.
- Siempre mantenga el envase herméticamente cerrado y ciérrelo inmediatamente después de cada uso.
- No exponga la VeriModel™ OS a ninguna fuente de luz. Una mínima cantidad de luz puede inducir la polimerización (solidificación).
- Una vez que la resina se vierte en una bandeja, debe almacenarse en un área oscura.
- **Como los pigmentos se depositan con el tiempo, la resina que se almacena en una bandeja debe agitarse antes de cada impresión con una tarjeta de plástico o papel (similar a una tarjeta de presentación) para garantizar una mezcla homogénea y para que los pigmentos vuelvan a mezclarse en la solución. De lo contrario, se obstruirá la luz y causará bordes/superficies irregulares.**
- **Nota: Evite utilizar objetos afilados y con bordes, ya que pueden dañar la bandeja de resina.**
- No utilice el producto después de la fecha de caducidad.
- El número de lote y la fecha de vencimiento se indican en el empaque de la VeriModel™ OS. En caso de preguntas o inquietudes, refiérase al número de lote.

PROCEDIMIENTO

- Al imprimir con la resina de impresión 3D VeriModel™ OS, asegúrese que esté a una temperatura entre 20°C y 30°C. Las temperaturas altas o bajas extremas podrían afectar negativamente el rendimiento de la resina.
- El frasco de la VeriModel™ OS debe agitarse bien durante aproximadamente cinco minutos antes de usarlo. Puede ocurrir una desviación de color si no se agita a fondo.
- Vierta cuidadosamente la VeriModel™ OS en la bandeja/tina.
- Para una configuración de impresión optimizada, consulte la Biblioteca de recursos en <https://whipmix.com/technical-resources/>
- Una vez finalizado el proceso de construcción, se requiere un procesamiento posterior. Si esto no se puede completar de inmediato, deje los objetos impresos en la impresora hasta que esté listo para el proceso posterior.

PROCESO POSTERIOR

- Cuando finalice el trabajo de impresión, quite la plataforma de construcción de la impresora, luego retire con cuidado los objetos impresos de la plataforma.
- Retire con cuidado todas las estructuras de soporte del objeto impreso.
- **Los objetos impresos deben enjuagarse con un baño de alcohol ultrasónico durante 3 a 5 minutos para eliminar el exceso de resina.**
- **Los objetos impresos se deben enjuagar en un segundo baño de alcohol ultrasónico limpio durante 5 minutos adicionales.**

- Los modelos con cavidades y orificios tardarán más en limpiarse.
- Para eliminar el exceso de alcohol, deje que los modelos se sequen a temperatura ambiente (o también se puede usar aire comprimido).
- Para lograr la máxima resistencia mecánica, realice el postcurado en una unidad de fotopolimerización, como la Asiga's Flash de Whip Mix. Siga las instrucciones del fabricante.
- **Busque residuos curados en la bandeja después de cada trabajo de impresión, especialmente después de una falla de impresión. Se puede usar un filtro de pintura para filtrar los residuos. La impresión con residuos curados podría causar daños en la bandeja o distorsionar los objetos impresos.**
- Las desviaciones del proceso de fabricación descrito pueden llevar a diferentes propiedades mecánicas y ópticas del material de la VeriModel™ OS.

TRABAJANDO CON MODELOS IMPRESOS

- Los modelos se pueden recubrir con un material de separación, como el Foilcote, Lubritex No. 12 o Gator Die Lube de Whip Mix, para evitar que la cera se adhiera.
- Los modelos pueden ser duplicados con silicona.
- Cuando se usan modelos para crear aparatos de ortodoncia o bases de prótesis, se debe usar un agente desmoldante de silicona de grado no alimenticio para evitar que el acrílico se adhiera a la superficie del modelo.
- Los modelos se pueden usar con el método de forma de vacío para crear alineadores, retenedores y guías de adhesión indirecta.



¡Peligro!

Contiene acrilato, óxido de fosfina y monómero de metacrilato

Puede causar una reacción alérgica cutánea.

Causa irritación ocular grave

Se sospecha que perjudica la fertilidad

Nocivo para los organismos acuáticos con efectos nocivos duraderos

Expresiones de precaución:

Obtener instrucciones especiales antes del uso.

No manipular hasta haber leído y comprendido todas las instrucciones de seguridad.

Evitar respirar la niebla, los vapores o el aerosol.

Lavarse concienzudamente tras la manipulación.

Las prendas de trabajo contaminadas no podrán sacarse del lugar de trabajo.

Evitar su liberación al medio ambiente.

Llevar guantes de protección y protección ocular.

Si queda expuesto o está preocupado: Solicitar atención médica.

SI ENTRA EN CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con abundante agua y jabón.

En caso de irritación cutánea o sarpullido: Solicitar atención médica.

Quitar la ropa contaminada y lavarla antes de volver a utilizarla.

EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos.

Quitar las lentes de contacto, si lleva y resulta fácil.

Seguir aclarando.

Llamar inmediatamente a un CENTRO DE INTOXICACIONES o a un médico.

Si persiste la irritación ocular: Solicitar atención médica.

Recoger el vertido.

Guardar bajo llave.

Eliminar el contenido y el envase siguiendo la normativa local y nacional.

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Whip Mix VeriModel™ OS è una resina per stampa 3D per la produzione di modelli dentali su stampanti a tecnologia DLP, LCD o SLA con fonti luminose di 385 nm e 405 nm.

STOCCAGGIO

- VeriModel™ OS deve essere conservata nella confezione originale, in un luogo asciutto e a temperatura ambiente.
- Mantenere sempre il recipiente ben sigillato e chiuderlo immediatamente dopo ogni uso.
- Non esporre VeriModel™ OS ad alcuna fonte luminosa. Anche la minima quantità di luce può indurre la polimerizzazione (solidificazione).
- Una volta versata in un vassoio, la resina deve essere conservata in un luogo al riparo dalla luce.
- **Poiché i pigmenti si depositano con il passare del tempo, la resina conservata in un vassoio deve essere mescolata prima di ogni stampa con una tessera di plastica o di carta (simile a un biglietto da visita) per garantire l'omogeneità della miscela e per riportare i pigmenti nella soluzione. La mancata osservanza di questa indicazione ostacolerà la luce, causando bordi/superfici irregolari. Nota: non usare oggetti o bordi affilati per evitare di danneggiare il vassoio con la resina.**
- Non usare il prodotto oltre la data di scadenza.
- Il numero di lotto e la data di scadenza sono riportati sulla confezione di VeriModel™ OS. In caso di dubbi o domande, fare riferimento al numero di lotto.

TRATTAMENTO

- Al momento di stampare con la resina per stampa 3D VeriModel™ OS, accertarsi che la resina si trovi a una temperatura compresa fra i 20 °C e i 30 °C. Temperature estremamente alte o estremamente basse potrebbero influenzare negativamente le prestazioni della resina.
- Il flacone di VeriModel™ OS deve essere ben agitato per circa cinque minuti prima dell'uso, altrimenti potrebbe verificarsi una deviazione del colore.
- Versare VeriModel™ OS con cautela nel vassoio/tinozza.
- Per le impostazioni di stampa ottimizzate consultare la libreria Risorse su <https://whipmix.com/technical-resources/>
- Una volta completato il processo di creazione occorre procedere alla post-lavorazione. Se non può essere completato immediatamente, lasciare gli oggetti stampati nella stampante fino a quando non sono pronti per la post-lavorazione.

POST-LAVORAZIONE

- Una volta completata l'operazione di stampa, rimuovere la piattaforma di creazione dalla stampante, quindi rimuovere con cautela gli oggetti stampati dalla piattaforma.
- Rimuovere con attenzione tutte le strutture del supporto dall'oggetto stampato.
- **Gli oggetti stampati devono essere risciacquati con un bagno in alcol a ultrasuoni per 3 – 5 minuti per eliminare la resina in eccesso.**
- **Gli oggetti stampati devono poi essere risciacquati in un secondo bagno in alcol pulito a ultrasuoni per altri 5 minuti.**

- I modelli con cavità e spazi richiedono più tempo per la pulizia.
- Per rimuovere l'alcol in eccesso, lasciare asciugare i modelli a temperatura ambiente (è possibile usare anche aria compressa).
- Per ottenere la massima resistenza meccanica, eseguire la post-polimerizzazione in un'unità di polimerizzazione con luce, come Asiga's Flash di Whip Mix. Attenersi alle istruzioni del produttore.
- **Cercare residui polimerizzati rimanenti sul vassoio dopo ciascuna operazione di stampa, specialmente dopo una stampa non riuscita. Per eliminare i residui è possibile utilizzare un filtro per vernici. Stampare in presenza di residui polimerizzati potrebbe danneggiare il vassoio o distorcere gli oggetti stampati.**
- Le deviazioni dal processo di produzione descritto possono portare a diverse proprietà meccaniche e ottiche del materiale VeriModel™ OS.

LAVORO CON I MODELLI STAMPATI

- I modelli possono essere rivestiti con un materiale di separazione, come Whip Mix's Foilcote, Lubritex No. 12 o Gator Die Lube per evitare che la cera aderisca.
- I modelli possono essere duplicati con silicone.
- Se i modelli vengono utilizzati per creare accessori ortodontici o basi per dentiere, utilizzare un agente di rilascio per lo stampo in silicone non di grado alimentare per evitare che l'acrilico aderisca alla superficie del modello.
- I modelli possono essere utilizzati con un metodo di forma al vuoto per creare allineatori, retainer e vassoi di fissaggio indiretto.



Pericolo!

Contiene Acrilato, Ossidi di Fosfina e Monomero Metacrilato

Può causare una reazione allergica cutanea

Causa grave irritazione agli occhi

Sospetti danni alla fertilità

Pericoloso per la vita acquatica con effetti a lungo termine

Misure Precauzionali:

Ricevere speciali istruzioni prima dell'uso.

Non maneggiare finché tutte le istruzioni sulla sicurezza non sono state lette e comprese.

Evitare di respirare fumi, vapori o spray.

Lavarsi accuratamente dopo l'uso.

Gli indumenti da lavoro contaminati non devono essere portati al di fuori del luogo di lavoro.

Evitare di scaricare nell'ambiente.

Indossare guanti protettivi e una protezione per gli occhi.

SE esposti al contatto o preoccupati di ciò: Consultare un medico.

SE A CONTATTO CON LA PELLE: Lavare con molta acqua e sapone.

Se si verificano irritazione o rash cutaneo: Consultare un medico.

Togliere tutti i vestiti contaminati e lavarli prima di utilizzarli di nuovo.

SE NEGLI OCCHI: Sciacquare attentamente con acqua per diversi minuti. Rimuovere le eventuali lenti a contatto, se è facile farlo. Continuare a sciacquare.

Chiamare immediatamente un CENTRO ANTIVELENI o un medico.

Se l'irritazione agli occhi persiste: Consultare un medico. Raccogliere le fuoriuscite.

Conservare sottochiave.

Smaltire i contenuti e i contenitori secondo le normative locali e nazionali.



Whip Mix Corporation ■ 361 Farmington Avenue ■ Louisville, KY USA 40209
800-626-5651 ■ 502-637-1451 ■ www.whipmix.com



VERIMODEL™ OS

3D PRINT RESIN
INSTRUCTIONS

3D-DRUCKHARZ
ANLEITUNG

RÉSINE D'IMPRESSION 3D
INSTRUCTIONS

RESINA DE IMPRESIÓN 3D
INSTRUCCIONES

RESINA PER STAMPA 3D
ISTRUZIONI
