



VERICAST™ 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 VeriCast™ OS is a 3D print resin for producing dental burnout patterns printed on DLP and LCD technology printers with 385nm and 405nm light sources.

STORAGE

- VeriCast™ 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 VeriCast™ 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
- **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.**

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 VeriCast™ OS packaging. In case of questions or concerns, please refer to the lot number.

PROCESSING

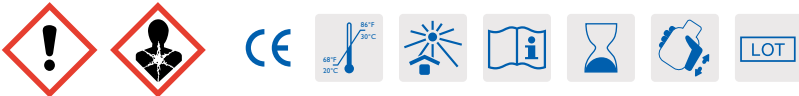
- When printing with VeriCast™ OS 3D Print Resin, make sure it is at a temperature between 20°C and 30°C. Extreme high or low temperatures could negatively affect the performance of the resin.
- VeriCast™ OS bottle must be shaken thoroughly for approximately five minutes before use.
- Ensure film on the Build tray is clear of any debris before starting the print.
- Carefully pour VeriCast™ OS into the tray/vat.
- For optimized print settings refer to the latest material file that you can find in 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.
- **In a well-ventilated area, wash parts for 3 – 5 minutes in alcohol bath.**
- **Printed objects should then be rinsed in a second clean ultrasonic alcohol bath for an additional 5 minutes. Allow parts to dry thoroughly before post curing.**
- To achieve the maximum mechanical strength, post cure in a light curing unit, such as Asiga's Flash from Whip Mix, for 20 minutes. For additional curing units, please refer to the Technical Resources section of the VeriCast OS webpage at www.whipmix.com.
- 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 VeriCast™ OS material.

INVESTMENT CASTING / PRESSING

- For optimal results, use Whip Mix ResinVest, which is a phosphate investment made specifically for burning out printed or milled resin patterns. For more information, visit <https://whipmix.com/products/resinvest-investment/>.



Warning!

May cause an allergic skin reaction.
 Suspected of damaging fertility or the unborn child.
 Harmful to aquatic life with long lasting effects.

Precautionary Phrases:

Obtain special instructions before use.
 Do not handle until all safety precautions have been read and understood.
 Avoid breathing mist, vapors or spray.
 Contaminated work clothing must not be allowed out of the workplace.

Avoid release to the environment.
 Wear protective gloves and protective clothing.
 IF exposed or concerned: Get medical advice.
 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.
 Store locked up.
 Dispose of contents and container in accordance with local and national regulations

PRODUKTBESCHREIBUNG

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

LAGERUNG

- VeriCast™ 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 VeriCast™ 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.

- **Um eine homogene Mischung zu gewährleisten, muss in einem Fach gelagertes Harz vor jedem Druckvorgang mit einer Plastik- oder Papierkarte (ähnlich einer Visitenkarte) gerührt werden.**

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 VeriCast™-OS-Verpackung angegeben. Bitte geben Sie die Chargennummer an, wenn Sie ein Anliegen oder Fragen haben.

VERARBEITUNG

- Achten Sie beim Drucken mit dem VeriCast™-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 VeriCast™ OS vor dem Gebrauch ca. fünf Minuten lang gründlich.
- Achten Sie darauf, dass die Folie auf der Bauplattform frei von Rückständen und Schmutz ist, ehe Sie mit dem Drucken beginnen.
- Schütten Sie das VeriCast™ OS vorsichtig in das Harzfach / die Kassette.
- Optimierte Druckereinstellungen finden Sie in der aktuellen Materialdatei 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.
- **Waschen Sie die Teile in einem gut belüfteten Raum 3 bis 5 Minuten lang in einem Alkoholbad.**
- **Danach sollten die gedruckten Objekte in einem zweiten, sauberen Ultraschall-Alkoholbad weitere 5 Minuten gespült werden. Lassen Sie die Teile vor dem Nachhärten gründlich trocknen.**
- Um maximale mechanische Belastbarkeit zu erreichen, härten Sie die Modelle 20 Minuten lang in einem Lichthärtegerät, wie beispielsweise dem Asiga Flash von Whip Mix, nach. Weitere geeignete Härtegeräte finden Sie im Abschnitt "Technische Ressourcen" auf der VeriCast-OS-Website unter **www.whipmix.com**.
- 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 VeriCast™-OS-Materials führen.

FEINGUSS-/AUSSCHMELZVERFAHREN

- Optimale Ergebnisse erzielen Sie mit Whip Mix ResinVest, einer phosphatgebundenen Einbettmasse, die speziell für das Ausbrennen gedruckter oder gefräster Harzmodelle vorgesehen ist. Weitere Informationen erhalten Sie unter **<https://whipmix.com/products/resinvest-investment/>**.



Warnung!

Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
Verdacht auf Beeinträchtigung der Fruchtbarkeit und Schädigung des ungeborenen Kindes.
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.
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.
Unter Verschluss aufbewahren.
Inhalt/Behälter gemäß lokalen und nationalen Vorschriften einer Entsorgung zuführen.

DESCRIPTION DU PRODUIT

Whip Mix VeriCast^{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 VeriCast^{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 VeriCast^{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.
- **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.**
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 VeriCast^{MC} OS. Pour toute question ou préoccupation, veuillez mentionner le numéro de lot.

PROCESSUS

- Lors d'une impression avec la résine d'impression 3D VeriCast^{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 VeriCast^{MC} OS doit être bien secouée pendant environ 5 minutes avant utilisation.
- S'assurer que le film sur le plateau d'impression ne contient pas de débris avant de lancer l'impression.
- Verser délicatement la résine VeriCast^{MC} OS dans le plateau / bac.
- Pour des réglages d'impression optimaux, référez-vous au plus récent document que vous trouverez dans la bibliothèque de Ressources 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.
- **Dans un endroit bien aéré, faites tremper les pièces pendant 3 à 5 minutes dans un bain d'alcool pour les laver.**
- **Les objets imprimés doivent être à nouveau rincés dans un autre bain d'alcool à ultrasons propre pendant 5 minutes de plus. Laissez les pièces sécher complètement avant la post-polymérisation.**
- TPour obtenir une résistance mécanique optimale, effectuer une post-polymérisation dans une chambre de polymérisation, comme Asiga's Flash de Whip Mix pendant 20 minutes. Pour d'autres chambres de polymérisation, veuillez consulter la section « Ressources techniques » de la page Web VeriCast OS à www.whipmix.com.
- 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 VeriCast^{MC} OS.

MOULAGE À LA CIRE PERDUE / PRESSAGE

- Pour des résultats optimaux, utilisez ResinVest de Whip Mix, qui est un revêtement à base de phosphate, spécialement conçu pour brûler les modèles en résine fraisés ou imprimés. Pour plus d'informations, consultez le site <https://whipmix.com/products/resinvest-investment/>.



Warning!

Peut provoquer une allergie cutanée.

Susceptible de nuire à la fertilité ou au fœtus.

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.

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.

Garder sous clef.

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

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Whip Mix VeriCast 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

- VeriCast™ 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 VeriCast™ 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.
- **La resina almacenada en las bandejas debe agitarse antes de cada impresión, utilizando una tarjeta de plástico o papel (similar al tamaño de una tarjeta de presentación), para garantizar que la mezcla sea homogénea.**

Nota: evite el uso de objetos afilados y cortantes, ya que pueden dañar la bandeja de la 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 VeriCast™ OS. En caso de preguntas o inquietudes, refiérase al número de lote.

PROCEDIMIENTO

- Al imprimir con la resina de impresión 3D VeriCast™ 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 VeriCast™ OS debe agitarse bien durante aproximadamente cinco minutos antes de usarlo.
- Asegúrese de que la película en la Bandeja de construcción esté libre de residuos antes de comenzar la impresión.
- Vierta cuidadosamente la VeriCast™ OS en la bandeja/tina.
- Para obtener una configuración de impresión optimizada, consulte el archivo de material más reciente, el cual puede encontrar en 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.
- **En un área bien ventilada, lave las piezas durante 3 a 5 minutos con alcohol.**
- **Los objetos impresos se deben enjuagar en un segundo baño de alcohol ultrasónico limpio durante 5 minutos adicionales. Permita que las partes se sequen completamente antes de curarlas.**
- Para lograr la máxima resistencia mecánica, cure las piezas en una unidad de fotocurado, como Asiga's Flash de Whip Mix, durante 20 minutos. Para unidades de curado adicionales, consulte la sección de Recursos técnicos de la página web del sistema operativo VeriCast en www.whipmix.com.
- 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 VeriCast™ OS.

FUNDICIÓN/PRENSADO DE INVERSIÓN

- Para obtener resultados óptimos, use Whip Mix ResinVest, que es una inversión de fosfato hecha específicamente para quemar patrones de resina impresos o molidos. Para obtener más información, visite <https://whipmix.com/products/resinvest-investment/>.



¡Peligro!

Puede causar una reacción alérgica cutánea.

Se sospecha que perjudica la fertilidad o daña al feto.

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.

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.

Guardar bajo llave.

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

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Whip Mix VeriCast™ 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

- VeriCast™ 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 VeriCast™ 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.
- **La resina conservata in un vassoio deve essere mescolata prima di ogni stampa con una tessera di plastica o carta (simile a un biglietto da visita), per garantire una miscela omogenea.**

Nota: non utilizzare oggetti o bordi acuminati 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 VeriCast™ OS. In caso di dubbi o domande, fare riferimento al numero di lotto.

TRATTAMENTO

- Al momento di stampare con la resina per stampa 3D VeriCast™ 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 VeriCast™ OS deve essere ben agitato per circa cinque minuti prima dell'uso.
- Prima di iniziare la stampa accertarsi che la pellicola sul vassoio di Creazione non presenti residui.
- Versare VeriCast™ OS con cautela nel vassoio/tinozza.
- Per le impostazioni di stampa ottimizzate consultare il più recente file sul materiale disponibile nella 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.
- **In un'area ben ventilata lavare i componenti per 3-5 minuti in un bagno in alcol.**
- **Gli oggetti stampati devono poi essere risciacquati in un secondo bagno in alcol pulito a ultrasuoni per altri 5 minuti. Lasciare asciugare accuratamente i componenti prima della post-polimerizzazione.**
- Per ottenere la massima resistenza meccanica, eseguire la post-polimerizzazione in un'apposita unità con fonte luminosa, come Asiga's Flash di Whip Mix, per 20 minuti. Per ulteriori unità di polimerizzazione consultare la sezione Risorse tecniche della pagina Web di VeriCast OS all'indirizzo **www.whipmix.com**.
- 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 VeriCast™ OS.

FUSIONE DI INVESTIMENTO/PRESSATURA

- Per risultati ottimali utilizzare Whip Mix ResinVest, un investimento di fosfato eseguito specificamente per fondere modelli in resina stampata o fresata. Per ulteriori informazioni visitare il sito Web <https://whipmix.com/products/resinvest-investment/>.



Pericolo!

Può causare una reazione allergica cutanea
 Sospetta causa di danni alla fertilità o ai bambini in gestazione.
 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.
 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.
 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