

UV-härtender Kunststoff auf (Meth)acrylatbasis, zur generativen Herstellung von elastischen Gussformen für weiche Silikon-Otoplastiken, für DLP-Systeme mit LED 385 nm

Geeignet für folgende DLP-Drucker:

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV Pico2 HD UV	MiiCraft y-Serie	HA-Serie	Solflex-Serie

Drucker dürfen nur mit von DETAX autorisierten Materialparametern betrieben werden!

### Verarbeitung

- ▶ Prozessbeschreibung Seite 2 beachten.
- ▶ Nach Lagerung sollte das Material in der Flasche vor dem Gebrauch intensiv geschüttelt und mit einem Flaschenroller homogenisiert werden.
- ▶ Verarbeitungstemperatur 23 °C ± 2 °C.

### Sicherheitshinweise

- ▶ Nur für die angegebene Zweckbestimmung durch geschultes Fachpersonal.
- ▶ Produkt enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide. Die Inhaltsstoffe von luxaprint® cocoon können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen.
- ▶ Direkten Kontakt mit dem flüssigen Material und den Bauteilen vor der Nachhärtung vermeiden. Reizt die Augen und die Haut (Sensibilisierung möglich).
- ▶ Beim Bearbeiten des unabhundenen Materials persönliche Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille) tragen.
- ▶ Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
- ▶ Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen.
- ▶ Die Verarbeitungshinweise und Vorsichtsmaßnahmen sind einzuhalten.
- ▶ Gefahren- und Sicherheitshinweise aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnehmen.



### Hinweise

- ▶ DETAX haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung hervorgerufen werden.
- ▶ Behälter immer dicht verschlossen halten, nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.
- ▶ Sicherheitsdatenblatt beachten!
- ▶ Nicht zur Herstellung von Otoplastiken geeignet.

### Lagerung

- ▶ luxaprint® cocoon trocken (bei 15 °C - 28 °C) und lichtgeschützt lagern. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.

### Nebenwirkungen

Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.

### Entsorgung

Die Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen und internationalen Vorschriften durchführen.

### Anwendungsbereich:

Generative Herstellung von Gussformen

### Verarbeitung:

bei 23 °C ± 2 °C

### Lagerung:



### Bestellinformation:

<b>luxaprint® cocoon</b> 1.000 g Flasche klar-transparent	<b>03031</b>
<b>detax software® 2.0</b> Automix2 System <b>Blibox</b> <b>8x50 ml Kartuschen</b> <u>60 Shore A</u> klar-transparent rosé-transparent	<b>03906</b> <b>03911</b>
<u>40 Shore A</u> klar-transparent rosé-transparent	<b>04230</b> <b>04231</b>
<b>2x50 ml Kartuschen</b> <u>60 Shore A</u> rot-opak blau-opak grün-opak pink-fluoreszent gelb-fluoreszent night glow	<b>04242</b> <b>04238</b> <b>04240</b> <b>04241</b> <b>04239</b> <b>04237</b>
<u>40 Shore A</u> rot-opak blau-opak grün-opak pink-fluoreszent gelb-fluoreszent night glow	<b>04232</b> <b>04233</b> <b>04235</b> <b>04236</b> <b>04234</b> <b>04229</b>
<u>Mischkanülen</u> <u>rosa</u> Packung à 25 St.	<b>02770</b>
<u>Mischkanülen</u> <u>gelb</u> Packung à 25 St.	<b>04190</b>
<u>Mischpistole</u> 1 St.	<b>04192</b>
<b>software coat</b> 500 ml Alu-Flasche	<b>03509</b>

Mehr Informationen  
unter [www.detax.de](http://www.detax.de)

## Herstellungsprozess für Gussformen

Datenaufbereitung und Erzeugung der Supportstruktur nach Angaben der CAD-Software Hersteller.

### Bauprozess

Erzeugung eines Print Jobs unter Einhaltung der Maschinen- und Materialparameter, siehe Tabelle.

### Nachbearbeitungsprozess

Nach dem Hochfahren der Plattform wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Min. empfohlen. Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess erfolgen.

### Innenreinigung der Gussform

Bauteile von der Plattform entfernen und in einem separaten Gefäß mit Isopropanol (Reinheit  $\geq 98\%$ ) für 3 Min. im Ultraschallbad reinigen. Es ist darauf zu achten, dass die Gussform vollständig mit Isopropanol befüllt ist. Anschließend mit Druckluft ausblasen.

### Hauptreinigung

Die Hauptreinigung erfolgt in einem separaten Gefäß mit frischem Isopropanol (Reinheit  $\geq 98\%$ ) für 3 Min. im Ultraschallbad. Anschließend mit Druckluft ausblasen.

### Nachbelichtung

Die Nachbelichtung erfolgt im Xenonblitzlichtgerät (z.B. Otofash G171) mit 2 x 2000 Blitzen unter Schutzgasatmosphäre (Stickstoff), dazwischen die Bauteile wenden.

### Befüllung der Gussform

Anschließend kann die Gussform mit Silikon z. B. detax software<sup>®</sup> 2.0 befüllt werden.

UV-curing (meth)acrylate-based resin for generative production of elastic casting molds for soft silicone earmolds, for DLP systems with LED 385 nm

**Area of application:**  
Generative production of casting molds

Suitable for the following DLP printers:

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV Pico2 HD UV	MiiCraft y Series	HA Series	Solflex Series

Printers may be operated only with material parameters authorized by DETAX!

### Processing

- ▶ Follow process description page 2.
- ▶ After storage, the material in the bottle should be shaken intensively and homogenized with a bottle roller before use.
- ▶ Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

**Processing:**  
At 23 °C ± 2 °C

**Storage:**



### Ordering information:

- luxaprint® cocoon**  
1,000-g bottle  
clear-transparent **03031**  
**detax softwear® 2.0**  
Automix2 System  
**Blibox**  
**8×50 ml cartridges**  
60 Shore A  
clear-transparent **03906**  
pink-transparent **03911**  
  
40 Shore A  
clear-transparent **04230**  
pink-transparent **04231**  
  
**2×50 ml cartridges**  
60 Shore A  
red-opaque **04242**  
blue-opaque **04238**  
green-opaque **04240**  
carnation-fluorescent **04241**  
yellow-fluorescent **04239**  
night glow **04237**  
  
40 Shore A  
red-opaque **04232**  
blue-opaque **04233**  
green-opaque **04235**  
carnation-fluorescent **04236**  
yellow-fluorescent **04234**  
night glow **04229**  
  
Mixing cannulas  
pink **02770**  
Package @ 25 pcs.  
  
Mixing cannulas  
yellow **04190**  
Package @ 25 pcs.  
  
Mixing gun **04192**  
1 pc.  
  
**softwear coat**  
500-ml aluminum bottle **03509**

### Safety Information

- ▶ Only for the specified intended use by trained specialists.
- ▶ Product contains (meth)acrylates and phosphine oxides. The ingredients of luxaprint® cocoon may cause allergic reactions in accordingly disposed persons. In such a case, do not use the product any further.
- ▶ Avoid direct contact with the liquid material and the components before post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitization possible).
- ▶ Wear personal protective equipment (protective gloves, goggles) when handling the uncured material.
- ▶ In case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice.
- ▶ In case of contact with skin, wash immediately with plenty of soap and water.
- ▶ The processing instructions and precautionary measures must be observed.
- ▶ Refer to the relevant safety data sheet for hazard and safety information.



### Notes

- ▶ DETAX shall not be held liable for any damage caused by misuse.
- ▶ Always keep container tightly closed, carefully close immediately after each use.
- ▶ Read and understand the safety data sheet!
- ▶ Not suitable for production of earmolds.

### Storage

- ▶ luxaprint® cocoon is to be stored in a dry place (at 15 °C – 28 °C) and away from light. Even slight exposure to light can trigger polymerization.

### Side Effects

Product may cause allergic reactions.

### Disposal

Disposal of the contents/container must be carried out in accordance with the local/regional/national and international regulations.

More information at  
[www.detax.de](http://www.detax.de)

## Manufacturing process for casting molds

Data processing and creation of the support structure according to the specifications of the CAD software manufacturer.

### Building process

Creation of a print job in compliance with the machine and material parameters, see table.

### Finishing process

After raising the platform, a dripping time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, the finishing should take place immediately after the building process.

### Cleaning of the inside of the casting mold

Remove components from the platform and clean them in a separate container with isopropanol (purity  $\geq 98\%$ ) in an ultrasonic bath for 3 minutes.

It must be ensured that the casting mold is completely filled with isopropanol. Then blow out with compressed air.

### Main cleaning

The main cleaning is carried out in a separate vessel with fresh isopropanol (purity  $\geq 98\%$ ) for 3 minutes in an ultrasonic bath. Then blow out with compressed air.

### Post-exposure

Post-exposure takes place in the Xenon flash unit (e.g. Otoflash G171) with  $2 \times 2000$  flashes under protective gas atmosphere (nitrogen); in between, turn the components.

### Filling of the casting mold

The mold can then be filled with silicone, e.g. detax softwear<sup>®</sup> 2.0.