LuxaPrint Model

DMG Digital Enterprises SE
Elbgaustraße 248 · 22547 Hamburg · Germany · www.dmg-dental.com
092927BR/2026-09

Instruções de uso **Português**

Descrição do produto

Resina fotopolimerizável à base de metacrilato para uso na produção de dispositivos odontológicos. Para impressoras DLP/SLA que funcionam com comprimentos de onda de 385 ou 405 nm.
Selecionar variantes do material para se adequar ao comprimento de onda da impressora (ver »Packaging«).
Recomendamos o uso de instrumentos com parâmetros de material já definidos no sistema: ex. DMG DentaMile Lab5/Lab5 Pro/DMG 3Demax/DMG 3Delite (DMG), D10+/D20+/D30+/D50+ (Rapid Shape), P10+/P20+/P30+/P50+ (Straumann).

Finalidade prevista

Confecção de moldes dentários com impressão 3D. O modelo impresso é adequado para produção de talas termoformadas.

Limitações de uso

O LuxaPrint Model não é um dispositivo médico de acordo com a Legislação de Dispositivos médicos da UE (Diretiva 93/42/CEE e Regulamento (UE) 2017/745).

Usuários a que se destinam

Dentistas, técnicos dentários

Observações sobre o uso

- Durante o manuseio (por exemplo, a transferência), o material só deve ser exposto à luz do dia ou à luz ambiente pelo menor período de tempo possível, pois a exposição prolongada à luz pode causar a polimerização indesejada do material.
- Use luvas de nitrilo, roupas e óculos de proteção ao trabalhar com o material/objeto impresso.

Para obter as propriedades excelentes do produto final, é necessário:
- Garantir que os instrumentos utilizados durante o processo de produção estejam em boas condições e estejam em conformidade com os parâmetros da máquina e do material.
- Garantir a limpeza dos procedimentos de trabalho. Os resíduos nos instrumentos podem causar defeitos no objeto impresso.
- Usar os parâmetros do material já definidos no sistema para as unidades de limpeza DMG 3Dewash (DMG), RS wash (Rapid Shape) e P wash (Straumann).
- Fazer a fotopolimerização completa dos objetos.
- Usar os parâmetros do material já definidos no sistema para as unidades de fotopolimerização DMG 3Decure (DMG), RS cure (Rapid Shape) e P cure (Straumann).
- Profundidade máxima de secagem durante a pós-polimerização: No caso de objetos sólidos e fotopolimerização em ambos os lados, o material pode ter até 7 mm de espessura, a uma profundidade de secagem de 3,5 mm.
- Camadas mais finas aumentam a precisão do objeto impresso e aumentam o tempo de impressão.
- Posicionar o objeto impresso o mais plano possível sobre a plataforma de construção da impressora. Um posicionamento mais plano aumenta a precisão e reduz o tempo de impressão.

Aplicação recomendada

Observação: Observar os parâmetros do material e do equipamento.

Observação: Agitar o frasco por pelo menos 1 min. antes de usá-lo. No entanto, a fórmula LuxaPrint Model Transparent não precisa ser agitada antes do uso.

Observação: Manter a temperatura de processamento entre 23 ° C ± 2 °C (73,4 °F ± 3,6 °F).

Observação: Para a confiabilidade ideal do processo, digitalize o código RFID do material (suportado pelo DMG DentaMile Lab5/Lab5 Pro/DMG 3Demax/DMG 3Delite (DMG), D10+/D20+/D30+/D50+ (Rapid Shape); P10+/P20+/P30+/P50+ (Straumann)).

Acabamento do objeto impresso

Etapas do processo	
Tempo de escorrimento recomendado após a ascensão da plataforma: 10 min	
Observação: o acabamento deverá ser realizado, se possível, logo após o processo de construção.	
1.	Remova cuidadosamente o objeto impresso da placa de construção. A usar as impressoras DMG 3Delite (DMG), D10+ (Rapid Shape) e P10+ (Straumann), inicie diretamente pela etapa 2.
2.	Limpeza: Limpe o objeto impresso com álcool isopropílico (aprox. 99%) usando um instrumento de limpeza apropriado e um programa especificado (por exemplo, 3Dewash, RS wash ou P wash).
2. (Alternativamente)	Execute a pré-limpeza do objeto impresso com etanol (aprox. 96%) ou álcool isopropílico (aprox. 99%) por no máx. 3 min. em um limpador ultrassônico (utilizando uma escova, caso necessário). Opcional: Limpe as aberturas, as reentrâncias e os orifícios com jato de ar comprimido. Limpe o objeto impresso em um recipiente separado com etanol **fresco** (aprox. 96 %) ou álcool isopropílico (aprox. 99%) por no máx. 2 min.
3.	Pós-polimerização: Faça a pós-polimerização do objeto impresso usando a unidade de polimerização por luz apropriada e o programa especificado (ex., DMG 3Decure, RS cure ou P cure).
4.	Após remover o suporte, faça o acabamento da superfície do objeto impresso usando os instrumentos apropriados.

Advertências/precauções

- Manter longe do alcance de crianças!
- Evite o contato da pele com o material líquido e os componentes, antes e depois da polimerização. Em caso de contato acidental com a pele, lave imediatamente a zona afetada com água em abundância e sabão.
- Evitar o contato com os olhos! Em caso de contato involuntário com os olhos, enxágue imediatamente com água em abundância e consulte um médico, se necessário.
- Evite a inalação de gases.
- Siga as instruções de uso dos fabricantes de outros produtos que podem ser usados com o(s) material(is).
- Observar a ficha de informação de segurança!
- Não usar o material, caso o usuário tenha histórico de alergias de contato a qualquer um dos componentes deste produto.
- Os materiais remanescentes à base de metacrilato podem influenciar o comportamento de polimerização dos materiais de impressão de silicone.

Características de desempenho do dispositivo

Material polimerizado	
Resistência à flexão	≥ 40 [MPa]
Módulo de elasticidade	≥ 1 [GPa]
Grau de dureza do Shore D	≥ 50

Material não polimerizado	
Viscosidade	≤ 2,5 [Pa*s]
Sensibilidade à luz para lâmpadas fluorescentes	≤ 05:00 [min]

Armazenamento/eliminação

- Armazenar em local seco à temperatura ambiente (15–25 °C/59 – 77 °F) e protegido da luz!
- A baixa exposição à luz também pode desencadear a polimerização.
- Manter o recipiente sempre bem fechado; vedar cuidadosamente, logo após cada utilização.
- Não utilizar depois de expirado o prazo de validade!
- O material polimerizado pode ser descartado juntamente com o lixo doméstico, de acordo com as normas e após consultar um provedor de manejo de resíduos.
- Incinerar a mistura de resina como resíduo perigoso, de acordo com a legislação em vigor.

Composição

Beige: UDMA, TEDMA, $CaCO_3$, aditivos.
Grey, Ivory, Transparent: UDMA, TEDMA, TPO, aditivos. Contém: TPO

Fabricante: DMG Chemisch-Pharmazeutische Fabrik GmbH ·

Elbgaustraße 248 · 22547 Hamburgo · Alemanha
Detentor da Notificação: DMG do Brasil Ltda · Av. das Nações Unidas, 14261 · Anexo B, Esc. 26-115 · Vl. Gertrudes · São Paulo/SP.

Instructions for use — English

Product description

Light-curing resin based on (meth)acrylate for the production of dental devices. For DLP / SLA printers that work at wavelengths of 385 nm or 405 nm.
Select material variants according to the wavelength used by the printer (refer to »Packaging«). We recommend using instruments with material parameters that are already defined in the system: e.g. DMG DentaMile Lab5/Lab5 Pro/DMG 3Demax/DMG 3Delite (DMG), D10+/D20+/D30+/D50+ (Rapid Shape), P10+/P20+/P30+/P50+ (Straumann).

Intended purpose

Manufacturing of dental models using 3D printing. The printed model is suitable for producing thermoformed splints.

Limitations of use

LuxaPrint Model is not a medical device according to the EU Medical Device legislation (Directive 93/42/EEC and Regulation (EU) 2017/745).

Intended user

Dentist, dental technician

Notes for use

- During handling (e.g. transferring), the material should only be exposed to daylight / ambient light for as short a time as possible, since lengthy exposure to light can lead to unwanted curing of the material.
- Wear nitrile gloves, protective clothing and goggles when working with the material/printed object.

For optimum properties of the end product:
- Ensure that the instruments used during the production process are in proper condition and comply with machine and material parameters.
- Ensure clean working procedures. Residues on the instruments can cause defects on the printed object.
- Use the material parameters already defined in the system for the cleaning units DMG 3Dewash (DMG), RS wash (Rapid Shape) and P wash (Straumann).
- Allow objects to cure completely.
- Use the material parameters already defined in the system for the light-curing units DMG 3Decure (DMG), RS cure (Rapid Shape) and P cure (Straumann).
- Maximum curing depth during post-curing: For solid objects and when light-curing on both sides, the material can be up to 7 mm thick (at a curing depth of 3.5 mm).
- Thinner layers increase the accuracy of the printed object and increase printing time.
- Position the printed object as flat as possible on the printer's build platform. A flatter positioning increases accuracy and reduces printing time.

Recommended use

Note: Observe the machine and material parameters.

Note: Shake the bottle for at least 1 min before use. However, the LuxaPrint Model Transparent form does not have to be shaken before use.

Note: Maintain a processing temperature of 23 °C ± 2 °C (73.4 °F ± 3.6 °F).

Note: For optimal process reliability, scan the material's RFID code (supported by DMG DentaMile Lab5/Lab5 Pro/DMG 3Demax/DMG 3Delite (DMG), D10+/D20+/D30+/D50+ (Rapid Shape); P10+/P20+/P30+/P50+ (Straumann).

Finishing the printed object

Production step	
Recommended drip-off time after raising the platform: 10 min	
Note: Finishing should take place immediately after the construction process where possible.	
1.	Carefully remove the printed object from the build platform. When using the printers DMG 3Delite (DMG), D10+ (Rapid Shape) and P10+ (Straumann), start directly at step 2.
2.	Cleaning: Clean the printed object with isopropanol (approx. 99%) using an appropriate cleaning instrument and specified program (e.g. DMG 3Dewash, RS wash or P wash).
2. (Alternatively)	Pre-clean the printed object with ethanol (approx. 96%) or isopropyl alcohol (approx. 99%) for max. 3 min in an ultrasonic cleaner (with a brush if necessary). Optional: Clean openings, holes and gap areas with compressed air. Clean the printed object in a separate container with **fresh** ethanol (approx. 96%) or isopropyl alcohol (approx. 99%) for max. 2 min.
3.	Post-curing: Post-cure the printed object using the appropriate light-curing unit and the specified program (e.g. DMG 3Decure, RS cure or P cure).
4.	After removing the support, finish the surface of the printed object using the appropriate instruments.

Warnings/precautions

- Keep out of the reach of children!
- Avoid skin contact with the liquid material and components prior to post-curing. In the event of accidental skin contact, immediately wash the affected area thoroughly with soap and water.
- Avoid eye contact! In the event of accidental contact with the eyes, immediately rinse thoroughly with plenty of water and consult a physician if necessary.
- Avoid breathing in the fumes.
- Follow the manufacturer's instructions for other products that are used with the material(s).
- Observe the safety data sheet!
- Do not use the material where there are known allergies to any of the components or contact allergies.
- Leftover methacrylate-based materials may influence the setting behavior of silicone impression materials.

Product performance characteristics

Cured material	
Flexural strength	≥ 40 [MPa]
Transverse modulus	≥ 1 [GPa]
Shore-D hardness	≥ 50

Uncured material	
Viscosity	≤ 2.5 [Pa*s]
Light sensitivity to fluorescent lamps	≤ 05:00 [min]

Storage/disposal

- Store in a dry place at room temperature (15 – 25°C/59 – 77°F) and protected from light!
- Even low exposure to light can trigger polymerization.
- Always keep the container tightly sealed; carefully seal immediately after every use.
- Do not use after the expiration date!
- The cured material can be discarded together with household waste following consultation with the disposal company and in compliance with regulations.
- Incinerate the resin mixture as hazardous waste in accordance with official regulations.

Composition

Beige: UDMA, TEDMA, $CaCO_3$, additive.
Grey, Ivory, Transparent: UDMA, TEDMA, TPO, additive. Contains: TPO

Packaging

Beige	λ **385/405**
2000 g	REF 170265
1000 g	REF 170201
500 g	REF 170200
200 g	REF 170264

Grey	λ **385/405**
2000 g	REF 170263
1000 g	REF 170293
500 g	REF 170292
200 g	REF 170294

Ivory	λ **385/405**
2000 g	REF 170279
1000 g	REF 170276
500 g	REF 170274
200 g	REF 170272

Transparent	λ **385**
5000 g	REF 170271
2000 g	REF 170270
1000 g	REF 170269
500 g	REF 170268
200 g	REF 170267