



Dreve Design Rev.070319-3915

• For post-curing of the parts, please select the parameter settings for your process. You can find more qualified printers on our website [www.dreve.dentamid.de](http://www.dreve.dentamid.de).

• PCU LED N<sub>2</sub>  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 8 minutes, 80 % light power (vacuum)

FotoDent® flash  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 12 minutes + 1 minute gas pre-flow

Otoflash G171  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 6000 flashes (incl. nitrogen and UVB blocker cup)

RS Cure  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 8 minutes, 75 % light power (vacuum)

• Impurity due to the construction or a break of the material and impurity due to operation mistakes cannot be excluded. Thanks to the low viscosity however it is possible to filtrate FotoDent® model. It is recommended to regularly take out the container of the production unit, to homogenize and filtrate the content. Upcoming entrained bubbles get eliminated through a holding time of approx. 1–2 hour with FotoDent® model.

**To avoid damage of material quality do not expose the liquid material to light under any circumstances. Variations from the described manufacturing process may lead to modified mechanical characteristics and/or colour variations of the FotoDent® model material.**

### Possible dangers

Please note the safety instructions for processing FotoDent® model.

**Hazard statements: H317** May cause an allergic skin reaction. **H412** Harmful to aquatic life with long lasting effects.

**Precautionary statements: P261** Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray. **P273** Avoid release to the environment. **P280** Wear protective gloves. **P305+P351+P338** IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. **P333+P313** If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention. **P501** Dispose of contents/container in accordance with local/regional/national/international regulations.

**Contains:** 1,4 Butanediol dimethacrylate, Diurethandimethacrylate, hydroxypropylmethacrylate, monoester with propane-1,2-diol, Diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl)phosphinoxide

### Lot number / Expiry date

The lot number and the expiry date are indicated on each FotoDent® model packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after the expiry date.



### Lieferform / Form of delivery

**REF** D35400  
FotoDent® model 1,0 kg Flasche / bottle



Shake before use



Achtung Warning



18°C 64°F 28°C 82°F



Rx only

Stand der Informationen / Date of information: 03.2019

# FotoDent® model 385 nm / 405 nm

## Gebrauchsanweisung / Directions for use



Dreve Dentamid GmbH  
Max-Planck-Str. 31 • 59423 Unna/Germany  
[www.dentamid.dreve.de](http://www.dentamid.dreve.de) • [dentamid@dreve.de](mailto:dentamid@dreve.de)



[www.dentamid.dreve.de](http://www.dentamid.dreve.de)

## Produktbeschreibung

FotoDent® model ist ein Material auf (Meth-)acrylatharz-Basis für DLP-Systeme mit 385 nm / 405 nm LED zur Herstellung von dentalen Arbeitsmodellen. Zur Nachhärtung von aus FotoDent® model gefertigten Bauteilen werden die Lichthärtegeräte PCU LED N<sub>2</sub>, FotoDent® flash, Otofash G171 und RS Cure empfohlen, welche optimal auf den Produktionsprozess abgestimmt sind.

## Verarbeitung

- Beim Verarbeiten von FotoDent® model empfehlen wir das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung, z. B. von geeigneten Handschuhen, Schutzbrille, etc.
- FotoDent® model-Behälter sollten ca. eine Stunde vor der Benutzung gut aufgeschüttelt werden.
- Siehe auch Anwendungshinweise in der beiliegenden Anleitung des Druckers.
- Gießen Sie FotoDent® model vorsichtig in den vorgegebenen Behälter der Produktionsanlage.
- Entfernen Sie eventuell entstandene Blasen mit einem gereinigten Gegenstand.
- Verarbeitungstemperaturen:  
Rapid Shape D und DII Drucker 23 ± 3 °C  
Asiga MAX UV 35 ± 3 °C
- Wählen Sie die produktspezifischen Parametereinstellungen für FotoDent® model für Ihren Prozess aus.
- Nach Beendigung des Bauprozesses wird eine direkte Nachbearbeitung empfohlen.
- Nach dem Hochfahren der Plattform wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Minuten empfohlen.
- Die mit flüssigem Kunststoff benetzten Bauteile lassen sich mit Isopropanol (97 %) bei einer Dauer von ca. 2 x 6 Minuten reinigen. Für eine besonders effektive Reinigung mit Isopropanol wird die Verwendung von Ex-geschützten Ultraschallanlagen empfohlen. Alternativ kann eine Reinigung mit Isopropanol in einem gesonderten Becher unter strömenden Bedingungen für ca. 2 x 6 Minuten erfolgen. Empfehlung: Becherglas und Magnetrührer, Laborshaker oder Ultraschallreiniger. Bei unzureichender Reinigung (z. B. glänzende Stellen auf dem Objekt nach dem Trocknen) den Reinigungsprozess wiederholen.

- Für die Nachhärtung der Bauteile wählen Sie bitte die Parametereinstellungen für ihren Prozess aus. Weitere qualifizierte Drucker finden Sie auf unserer Webseite [www.dreve.dentamid.de](http://www.dreve.dentamid.de)

- Nachhärtung:  
PCU LED N<sub>2</sub>  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 8 Min. bei 80 %  
Lichtleistung (Vakuum)

- FotoDent® flash  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 12 Min. + 1 Min.  
Gas-Vorströmzeit

- Otofash G171  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 6000 Blitze  
(inkl. Stickstoff und UVB- Blockerschale)

- RS Cure  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 8 Min. bei 75 %  
Lichtleistung (Vakuum)

- Baubedingte Verunreinigung oder Bruch des Materials sowie Verunreinigung durch Bedienungsfehler lassen sich mit keinem Verfahren ausschließen. Aufgrund der niedrigen Viskosität ist es jedoch möglich, FotoDent® model zu filtrieren. Es wird empfohlen, den Behälter der Produktionsanlage in regelmäßigen Abständen zu entnehmen, um den Inhalt zu homogenisieren und zu filtrieren. Entstandene Blaseneinschlüsse lassen sich durch eine Standzeit von ca. 1–2 Stunden bei FotoDent® model entfernen.

**Um eine Beeinträchtigung der Materialqualität zu vermeiden, das flüssige Material keinesfalls dem Licht aussetzen. Abweichungen vom aufgeführten Herstellungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften und/oder Farbabweichungen des FotoDent® model Materials führen.**

## Mögliche Gefahren

Beachten Sie bei der Benutzung von FotoDent® model das Sicherheitsdatenblatt.

**Gefahrenhinweise: H317** Kann allergische Hautreaktionen verursachen. **H412** Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

**Sicherheitshinweise: P261** Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden. **P273** Freisetzung in die Umwelt vermeiden. **P280** Schutzhandschuhe tragen. **P305+P351+P338** BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. **P333+P313** Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. **P501** Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften.

**Enthält:** 1,4-Butandioldimethacrylat, Diurethandimethacrylat, Hydroxypropylmethacrylat, Monoester mit 1,2-Propandiol, Diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl)phosphinoxid

## Chargennummer / Haltbarkeitsdatum

Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder FotoDent® model Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums.

## Intended use

FotoDent® model is a material based on (meth-)acrylate resin for DLP systems with 385 nm / 405 nm LED for the production of dental models. For the post curing of FotoDent® model built parts, the light curing units PCU LED N<sub>2</sub>, FotoDent® flash, Otofash G171 and RS Cure are recommended, which are optimal balanced to the production process.

## Processing

- During the application of FotoDent® model we recommend wearing personal protective equipment e. g. suitable gloves, safety goggles etc.
- FotoDent® model should be well shaken approx. 1 hour before use.
- Please see further steps within printer manual.
- Carefully pour FotoDent® model into the pre-determined container of the production unit.
- Remove all bubbles with a cleaned object.
- Processing temperature:  
Rapid Shape D and DII printer 23 ± 3 °C  
Asiga MAX UV 35 ± 3 °C
- Select the product specific parameter settings for FotoDent® model for your process.
- When the building process is finished a direct post treatment is recommended.
- After the platform is taken up a dripping off time of approx. 10 minutes is recommended.
- Resin coated parts get clean with isopropanol (97 %) within a time of about 2 x 6 minutes. For a particular effective cleaning with isopropanol the use of explosion-protected ultrasonic units is recommended. Alternatively, cleaning with isopropanol can be carried out in a separate beaker under pouring conditions for approx. 2 x 6 minutes. Recommendation: Beaker and magnetic stirrer, laboratory shaker or ultrasonic cleaner. In case of insufficient cleaning (such as shiny areas on the object after drying) repeat cleaning process.



Dreve Design Rev.060319

**Conseils de prudence : P261** Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols. **P273** Éviter le rejet dans l'environnement. **P280** Porter des gants de protection. **P305+P351+P338** 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. **P333+P313** En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: consulter un médecin. **P501** Éliminer le contenu/récipient conformément à la réglementation locale/régionale/nationale/internationale.

**Contient :** 1,4-Butandiol diméthacrylate, méthacrylate de diuréthane, méthacrylate d'hydroxypropyle, monoester avec propane-1,2-diol, oxyde de diphenyl(2,4,6-triméthylbenzoyl)phosphine

## Numéro de lot / date de péremption

Le numéro de lot et la date de péremption se trouvent sur chaque emballage de FotoDent® model. En cas de réclamation sur le produit, prière de toujours indiquer le numéro de lot du produit. N'utilisez pas le produit une fois la date de péremption dépassé.

## Modes de livraison

**REF** D35400

FotoDent® model

1,0 kg Bouteille



Agiter avant l'utilisation



Attention



Rx only

Etat d'information : 02.2019



Dreve Dentamid GmbH  
Max-Planck-Str. 31 • 59423 Unna/Germany  
www.dentamid.dreve.de • dentamid@dreve.de



**FotoDent® model** 385 nm / 405 nm

Mode d'emploi

FR

www.dentamid.dreve.de

## Description du produit

FotoDent® model est un matériau à base de résine (méth)acrylate pour le système DLP avec 385 nm / 405 nm LED pour la production des modèles dentaires. Les appareils de photopolymérisation PCU LED N<sub>2</sub>, FotoDent® flash, Otoflash G171 et RS Cure sont recommandés pour le postdurcissement de composants fabriqués de FotoDent® model et sont parfaitement adaptés au processus de production.

## Traitement

- Pour le traitement du FotoDent® model, nous recommandons de porter un équipement de protection individuelle, par ex. des gants, lunettes de protection, etc. adaptés.
- Les récipients du FotoDent® model doivent être bien agités env. une heure avant l'utilisation.
- Versez précautionneusement le FotoDent® model dans le récipient défini de l'installation de production.
- Voir également les consignes d'application dans les instructions de l'imprimante.
- Enlevez des bulles éventuelles avec un objet propre.
- Températures de traitement :  
Imprimante Rapid Shape D et DII 23 ± 3 °C  
Asiga MAX UV 35 ± 3 °C
- Sélectionnez les réglages des paramètres spécifiques au produit pour votre processus d'impression de FotoDent® model.
- Une fois le processus de construction terminée, un post-traitement est recommandé.
- Un temps d'égouttage de 10 minutes env. est recommandé après le démarrage de la plateforme.
- Les composants mouillés avec de la résine liquide peuvent être nettoyés avec de l'isopropanol (97 %) pendant env. 2x6 minutes. Pour un nettoyage particulièrement efficace avec de l'isopropanol, il est recommandé d'utiliser d'installations à ultrasons protégées contre les explosions. Le nettoyage s'effectue avec de l'alcool isopropylique dans un gobelet séparé dans des conditions dynamiques pour environ 2x6 min. Recommandation: bécet et agitateur magnétique, shaker de laboratoire ou nettoyant à ultrasons. Répéter le processus de nettoyage s'il a été insuffisant (endroits brillants sur l'objet après séchage).

- Pour le postdurcissement des composants, veuillez sélectionner les réglages des paramètres pour votre processus. Vous trouverez d'autres imprimantes qualifiées sur notre site Internet [www.dreve.dentamid.de](http://www.dreve.dentamid.de).

- Postdurcissement :

PCU LED N<sub>2</sub>  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 8 min. à 80 %  
de puissance lumineuse (vide)

FotoDent® flash  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 12 min. + 1 min. Pré gaz

Otoflash G171  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 6000 flashes (y compris  
l'azote et bol inhibiteur d'UVB)

RS Cure  
Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV 8 min. à 75 % de  
puissance lumineuse (vide)

- Aucune procédure ne peut exclure des saletés dues à la construction ou une rupture du matériau ainsi que des saletés dues à des erreurs de commande. Il est toutefois possible de filtrer le FotoDent® model en raison de la faible viscosité. Il est recommandé de retirer à intervalles réguliers le récipient de l'installation de production afin d'homogénéiser et de filtrer le contenu. Les inclusions de bulles apparues chez le FotoDent® model peuvent être enlevées après une durée de service de 1 à 2 heures env.

**Ne jamais exposer le matériau liquide à la lumière afin d'éviter de compromettre la qualité. Des différences du processus de fabrication effectué peuvent entraîner la modification des propriétés mécaniques et/ou des variations de couleurs du matériau du FotoDent® model.**

## Dangers possibles

Veuillez observer la fiche de données de sécurité en utilisant le FotoDent® model.

**Mentions de danger : H317** Peut provoquer une allergie cutanée.  
**H412** Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.



**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. **P333+P313** En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico. **P501** Eliminar el contenido o el recipiente conforme a la reglamentación local/regional/nacional/internacional.

**Contiene:** 1,4-butandioldimetacrilato, diuretandimetacrilato, hidroxipropilmetacrilato, monoéster con 1,2-propandiol, difenil(2,4,6-trimetilbenzoiil)fosfinóxido

## Número de lote / fecha de caducidad

El número de lote y la fecha de caducidad aparecen en todos los embalajes de FotoDent® model. En caso de reclamaciones del producto, indique siempre el número de lote del mismo. No utilice el producto una vez pasada la fecha de caducidad.

## Formas de entrega

**REF** D35400

FotoDent® model

1,0 kg Botella



Agitar antes de usar



Atención



Rx only



# FotoDent® model 385 nm / 405 nm

## Instrucciones de uso

## Descripción del producto

FotoDent® model es una resina fotopolimerizable en base de metacrilato de metilo para la fabricación de modelos dentales mediante sistemas DLP 385 nm / 405 nm. Para el templado posterior de los componentes fabricados con FotoDent® model se recomiendan los aparatos de fotopolimerización PCU LED N<sub>2</sub>, FotoDent flash, Otoflash G171 y RS cure, perfectamente adaptados al proceso de producción.

## Procesamiento

- Para el procesamiento de FotoDent® model recomendamos llevar un equipo de protección personal, por ejemplo guantes adecuados, gafas protectoras, etc.
- Los recipientes de FotoDent® model deben agitarse bien aprox. una hora antes de usarse.
- Vierta el FotoDent® model con cuidado en el recipiente de la instalación de producción proporcionado.

- Véanse también las indicaciones de aplicación en las instrucciones de la impresora adjuntas.
- Elimine todas las posibles burbujas con un objeto previamente limpiado.

- Temperaturas de procesamiento:

Impresora Rapid Shape D y DII	23 ± 3 °C
Asiga MAX UV	35 ± 3 °C

- Seleccione los ajustes de parámetros específicos del FotoDent® model para su proceso de impresión.
- Una vez finalizado el proceso de construcción, se recomienda un tratamiento posterior directo.
- Después de levantar la plataforma, se recomienda un tiempo de goteo de aprox. 10 minutos.
- Los componentes impregnados de la resina líquida pueden limpiarse con isopropanol (97 %) durante aprox. 2x6 minutos. Para una limpieza especialmente efectiva con isopropanol, se recomienda el uso de equipos de ultrasonidos protegidos contra explosiones. Como alternativa se puede realizar la limpieza con isopropanol en un vaso separado bajo condiciones de caudal durante 2x6 minutos. Recomendación: Vaso de precipitación y agitador magnético, agitador de laboratorio o equipo de limpieza por ultrasonidos. En caso de que la limpieza resulte insuficiente (puntos brillantes en el objeto después del secado), repita el proceso de limpieza.

- Para el templado posterior de los componentes, seleccione los ajustes de parámetros para su proceso a partir. Encontrará más impresoras cualificadas en nuestro sitio web [www.dreve.dentamid.de](http://www.dreve.dentamid.de).

- Templado posterior:

PCU LED N <sub>2</sub> Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	8 min. al 80 % de potencia lumínica (vacío)
---	---

FotoDent® flash Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	12 min. + 1 min. Tiempo de caudal previo
--	---

Otoflash G171 Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	6000 flashes (incl. nitrógeno y copa de bloqueo UVB)
--	--

RS Cure Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	8 min. al 75 % de potencia lumínica (vacío)
--	---

- Con ningún proceso pueden descartarse impurezas debidas a la construcción, roturas del material o impurezas debidas a errores en la operación. No obstante, debido a la baja viscosidad, es posible filtrar el FotoDent® model. Se recomienda sacar el recipiente de la instalación de producción periódicamente para homogeneizar y filtrar el contenido. Las burbujas que se formen pueden eliminarse manteniendo un tiempo de inmovilización de aprox. 1–2 horas en el FotoDent® model.

**Para evitar que se vea afectada la calidad del material, no exponga nunca el material líquido a la luz. Las variaciones con respecto al proceso de fabricación indicado pueden conllevar cambios en las propiedades mecánicas y/o variaciones en el color del material del FotoDent® model.**

## Posibles riesgos

Al utilizar el FotoDent® model, preste atención a la hoja de datos de seguridad.

**Indicaciones de peligro: H317** Puede provocar una reacción alérgica en la piel. **H412** Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

**Consejos de prudencia: P261** Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol. **P273** Evitar su liberación al medio ambiente. **P280** Llevar guantes de protección. **P305+P351+P338** EN





**Consigli di prudenza:** **P261** Evitare di respirare la polvere/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol. **P273** Non disperdere nell'ambiente. **P280** Indossare guanti di protezione. **P305+P351+P338** IN CASO DI CONTATTO CON GLI OCCHI: sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare. **P333+P313** In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico. **P501** Smaltire il prodotto/recipiente in conformità con le disposizioni locali / regionali / nazionali / internazionali.

**Contenuto:** 1,4-butandiolo dimetacrilato, diuretano-dimetilacrilato, idrossipropil metacrilato, monoestere con 1,2-propandiolo, difenile (2,4,6-trimetilbenzene)fosfina

## Numero di lotto / data di scadenza

Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati su ciascuna confezione di FotoDent® model. Per reclami relativi al prodotto indicare sempre il numero di lotto del prodotto. Non utilizzare il prodotto oltre la data di scadenza.

## Imballaggio

REF D35400

FotoDent® model

1,0 kg Bottiglia



Agitare prima dell'uso



Attenzione



Rx only

# FotoDent® model 385 nm / 405 nm

## Istruzioni per l'uso



## Descrizione prodotto

FotoDent® model è un materiale a base di resina metacrilato per sistemi DLP con LED con 385 / 405 nm per la produzione di modelli dentali. Per la post-polimerizzazione delle parti costruite con FotoDent® model si raccomanda l'utilizzo di apparecchiature foto-polimerizzanti PCU LED N<sub>2</sub>, FotoDent® flash, Otofash G171 e RS Cure che sono ottimamente equilibrate per il processo produttivo.

## Lavorazione

- Durante la lavorazione di FotoDent® model si raccomanda di indossare i dispositivi di protezione personale, come ad esempio dei guanti idonei, occhiali di protezione, ecc.
- Agitare bene i contenitori di FotoDent® model circa un'ora prima dell'utilizzo.
- Versare con prudenza FotoDent® model nel contenitore del dispositivo di produzione previsto.
- Fare riferimento altresì alle istruzioni per l'uso contenute nel manuale allegato alla stampante.
- Rimuovere eventuali bolle con un oggetto pulito.
- Temperature di lavorazione:
 

Stampante Rapid Shape D e DII	23 ± 3 °C
Asiga MAX UV	35 ± 3 °C
- Scegliere le impostazioni dei parametri specifici del prodotto per FotoDent® model per il vostro processo di stampa.
- Al termine del processo di costruzione si raccomanda di eseguire direttamente una rifinitura.
- Dopo l'avvio della piattaforma si raccomanda un tempo di sgocciolamento di circa 10 minuti.
- I componenti bagnati con il materiale sintetico liquido possono essere puliti con isopropanolo (97 %) per un periodo di circa 2x6 minuti. Per una pulizia particolarmente efficace con l'isopropanolo si raccomanda l'utilizzo di impianti a ultrasuoni con protezione antisplosione. In alternativa, la pulizia può essere eseguita con alcool isopropilico in un contenitore a parte in condizioni di risciacquo per max. 2x6 minuti. Sono raccomandati: becher e agitatore magnetico, agitatore da laboratorio o macchina a ultrasuoni. In caso di pulizia insufficiente (aree lucide sull'oggetto al termine dell'asciugatura) ripetere il procedimento di pulizia.

- Per l'indurimento dei componenti scegliere le impostazioni dei parametri per il vostro processo. Per ulteriori stampanti qualificate consultare il nostro sito web [www.dreve.dentamid.de](http://www.dreve.dentamid.de).

### Indurimento:

PCU LED N <sub>2</sub> Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	8 min. a 80 % di flusso luminoso (sottovuoto)
---	---

FotoDent® flash Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	12 min. + 1 min. Tempo di preflusso gas
--	--

Otofash G171 Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	6000 flash (incluso azoto e involucro di blocco UVB)
---	--

RS Cure Rapid Shape D, DII / Asiga MAX UV	8 min. a 75 % di flusso luminoso (sottovuoto)
--	---

- Non è possibile escludere con alcun procedimento la contaminazione o la rottura del materiale per ragioni costruttive, così come contaminazioni per errori nell'utilizzo. Per via della bassa viscosità è tuttavia possibile filtrare FotoDent® model. Si raccomanda di rimuovere a intervalli regolari il contenitore del dispositivo di produzione per omogeneizzare e filtrare il contenuto. Le bolle incorporate possono essere rimosse in FotoDent® model lasciando a riposo per circa 1–2 ore.

**Per evitare di pregiudicare la qualità del materiale non esporre mai il materiale liquido alla luce. Divergenze dal processo di realizzazione esposto possono causare una modifica delle proprietà meccaniche e/o dei cambiamenti del colore del materiale di FotoDent® model.**

## Potenziati pericoli

Per l'utilizzo di FotoDent® model osservare la scheda dei dati di sicurezza.

**Indicazioni di pericolo: H317** Può provocare una reazione allergica cutanea. **H412** Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.