

## R&R® 3D Model żywice modelowe

### Krok 1: Przygotowanie

#### Mieszanie żywicy

1. Dokładnie wymieszaj żywicę. Ten etap jest konieczny, aby ponownie rozproszyć osadzony pigment na dnie butelki. Niewystarczające wymieszanie może powodować odchylenia koloru i niepowodzenia wydruku.
  - **Użycie butelki:** energicznie wstrząśnij przez co najmniej 2 minuty przed ostrożnym waniem żywicy do kuwety.
  - **Użycie rolki mieszającej:** umieść butelkę z żywicą na mieszalniku rolkowym, aby uzyskać optymalne i powtarzalne wymieszanie.
  - **W kuwecie materiałowej:** wymieszaj żywicę miękką szpatułką, uważając, aby nie uszkodzić folii w kuwecie.
2. Usuń wszelkie pęcherzyki czystą szpatułką.

### Krok 2: Proces druku

1. Przygotuj plik STL, importując go do odpowiedniego oprogramowania typu slicer.
2. Zapewnij prawidłowy projekt i rozmieszczenie podpór, aby uniknąć niepowodzeń wydruku.
3. Zastosuj ustawienia właściwe dla używanej żywicy R&R 3D Model, dostępne na stronie [Ransom-Randolph.com/model-resins](https://Ransom-Randolph.com/model-resins).
4. Upewnij się, że platforma robocza jest czysta, sucha, prawidłowo osadzona i zablokowana na ramieniu platformy.
5. Postępuj zgodnie z instrukcją obsługi producenta drukarki.
6. Po zakończeniu procesu druku wymagana jest obróbka po druku. Jeżeli nie można wykonać jej od razu, pozostaw wydrukowane modele w drukarce do czasu dalszej obróbki.

### Krok 3: Obróbka po druku

1. Ostrożnie oddziel wydrukowane obiekty od platformy roboczej za pomocą sztywnej szpatułki.
2. Usuń podpory według potrzeb.
3. Czyść wydrukowane obiekty dwuetapowo w kąpielach z alkoholu izopropylowego (IPA):
- Mycie wstępne: czyść przez 2 minuty w roztworze IPA przeznaczonym do wielokrotnego użytku.
- Mycie końcowe: dokładnie czyść przez 2 minuty w czystym roztworze IPA.

### Krok 4: Końcowe utwardzanie

1. Przygotuj urządzenie do końcowego utwardzania, stosując ustawienia dla używanej żywicy R&R 3D Model, dostępne na stronie [Ransom-Randolph.com/model-resins](https://Ransom-Randolph.com/model-resins).
2. Utwardzaj oczyszczone wydruki zgodnie z instrukcją producenta urządzenia, aby zapewnić pełną polimeryzację i stabilność przed dalszym zastosowaniem.

### Praca z wydrukowanymi modelami

1. Wydrukowane modele można powielać z użyciem hydrokoloidów, takich jak materiał do powielania Uniflex™, lub gumy silikonowej, takiej jak Lab-Flex™ silicone rubber.
2. Przy używaniu modeli do wykonywania aparatów ortodontycznych lub płyt protez, zastosuj silikonowy środek antyadhezyjny do form nieprzeznaczony do kontaktu z żywnością, aby zapobiec przywieraniu akrylu do powierzchni modelu.
3. Modele mogą być wykorzystywane w metodzie termoformowania próżniowego do wykonywania alignerów, retainerów i łyżek do bondingu pośredniego.

### Wskazówki

- R&R 3D Model resins mogą plamić odzież; noś odpowiednią odzież ochronną.
- U niektórych użytkowników może wystąpić nadwrażliwość skóry na żywice R&R 3D Model. Podczas pracy noś odzież ochronną, okulary ochronne i rękawice nitrylowe.
- Po zakończeniu druku upewnij się, że kuweta jest wolna od zanieczyszczeń. Drukowanie przy obecności utwardzonych pozostałości może uszkodzić kuwetę lub zniekształcić kolejne wydruki.
- Żywica R&R 3D Model została zaprojektowana specjalnie do wykonywania modeli dentystycznych. Nie używaj jej do żadnych innych celów.
- Odstępstwo od zalecanych instrukcji przetwarzania może negatywnie wpłynąć na właściwości chemiczne i fizyczne żywicy, a tym samym na jakość wydruku.
- W razie pytań skontaktuj się z pomocą techniczną pod adresem [Digital@Ransom-Randolph.com](mailto:Digital@Ransom-Randolph.com).

## Przechowywanie

Przechowuj pojemnik szczelnie zamknięty i zamykaj go natychmiast po każdym użyciu, aby zapobiec utwardzaniu pod wpływem światła otoczenia. Przechowuj w temperaturze pokojowej, w suchym i ciemnym miejscu. Nie używaj żywicy po upływie terminu ważności, ponieważ jej właściwości mogą ulec pogorszeniu.

## Bezpieczeństwo

Ostrzeżenie. Może powodować reakcję alergiczną skóry. Nosić rękawice ochronne, odzież ochronną, ochronę oczu i/lub ochronę twarzy. Unikać kontaktu ze skórą lub oczami. W przypadku kontaktu dokładnie umyć po użyciu. Działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki. W postaci ciekłej (nieutwardzonej) traktować jako odpad chemiczny. Postępować zgodnie z lokalnymi, krajowymi i innymi obowiązującymi przepisami dotyczącymi utylizacji. Po polimeryzacji (utwardzeniu) materiał można usuwać jako odpad komunalny. Więcej informacji znajduje się w karcie charakterystyki (SDS).

*Ponieważ warunki i metody użytkowania pozostają poza naszą kontrolą, nie ponosimy odpowiedzialności i wyraźnie wyłączamy wszelką odpowiedzialność za użycie tego produktu. Informacje zawarte w niniejszym dokumencie uznaje się za prawdziwe i dokładne, jednak wszystkie stwierdzenia i sugestie przekazywane są bez jakiegokolwiek gwarancji, wyraźnej lub dorozumianej, co do dokładności informacji, zagrożeń związanych z użyciem materiału lub rezultatów, jakie można uzyskać w wyniku jego zastosowania. Za zgodność ze wszystkimi obowiązującymi przepisami federalnymi, stanowymi i lokalnymi odpowiada użytkownik. Wszelka potencjalna odpowiedzialność związana ze sprzedażą i użyciem tego produktu ogranicza się do kosztu konkretnych towarów sprzedanych w ramach odpowiednich transakcji.*

D4P05 Rev. 2026-02-10