



mega ***LIGHTMODEL***

Lichthärtender und rückstandsfrei verbrennender
Modellierkunststoff

• • •

Light-curing sculpting resin

• • •

résine photo-polymérisable...



Made in Germany

***Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung !
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !***



mega *LIGHTMODEL*



Lichthärtender und rückstandsfrei verbrennender
Modellierkunststoff

mega *LIGHTMODEL*

ist ein sofort gebrauchsfähiger, lichthärtender Kunststoff auf PMMA-Basis in einer Dosierspritze.

Art der Anwendung:

mega *LIGHTMODEL* ist gebrauchsfertig und wird direkt aus der Dosierspritze entnommen. **mega *LIGHTMODEL*** kann mittels Austragekanüle direkt adaptiert oder mit einem Modellierinstrument aufgetragen und modelliert werden.

mega *LIGHTMODEL* kann aus der drehkolbenspritze leicht entnommen werden mit dem Modellierinstrument adaptiert. Nach dem Adaptieren und der Formgebung wird **mega *LIGHTMODEL*** in handelsüblichen UVA- und Blaulicht-Polymerisationsgeräten (Spectralbereich 320-500 nm) lichtpolymerisiert. Die Aushärtezeit richtet sich nach der Intensität des Lichtgerätes und kann 3-5 Minuten betragen. Das modellierte Teil ist nach der Lichthärtung fest und kann sofort bearbeitet werden. Die Schichtstärke sollte nicht mehr als 3 mm pro Lichthärtung betragen. Zum Fixieren von Lötstellen werden die Brückenteile auf das Modell aufgebracht und an den Trennstellen mit **mega *LIGHTMODEL*** zusammengefügt. Nach der Lichtpolymerisation von **mega *LIGHTMODEL*** wird die zusammengefügte Brücke vom Modell abgehoben. Mit der Lötmasse wird ein Lötblock hergestellt. Durch Erhitzen (Vorwärmen) wird **mega *LIGHTMODEL*** aus dem Lötblock ausgetrieben. **mega *LIGHTMODEL*** verbrennt rückstandsfrei. Die Einbetttechnik ist gleich der bei Wachobjekten. Gußstifte werden erhitzt und in das ausgehärtete Material eingedrückt bzw. angewachst. Die Gußmuffel ist nach Erreichen der Temperatur von ca. 480°C ausgebrannt, da **mega *LIGHTMODEL*** rückstandsfrei verbrennt.

Lagerung:

Lichtgeschützt lagern! Nicht über 25 °C lagern!

Vorsichtsmaßnahmen

Hinweise:

Das ungeschützte Material darf vor der Verarbeitung nicht dem Licht ausgesetzt werden, da es dann polymerisiert. Nur für den berufsmäßigen Anwender, nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen.

Haltbarkeit:

24 Monate

Aufbewahrungs- und Sicherheitshinweis:

Nach Ablauf des Verfalldatums sollte das Material nicht mehr verwendet werden. Nicht über 25°C lagern. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Behältnisse nach Gebrauch stets gut verschließen und für Kinder unzugänglich aufbewahren. Die Flüssigkeit ist leicht entzündlich, reizt Augen, Haut und Atemorgane. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Behälter von Zündquellen fernhalten, nicht rauchen, nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Restmengen sind unter Beachtung der Sondermüllvorschriften als Sondermüll zu entsorgen.

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung !

Conseils techniques Contactez – nous !

For further Informations contact us !



mega **LIGHTMODEL**



Light-curing and burn-out free of residue
modelling acrylic

mega **LIGHTMODEL**

Light-cured, ready-to-use material for modelling inlays, onlays, veneers, abutments and other modellable constructions as well as for blocking out undercuts.

Can be used in syringe (tup), ready for use

How to use:

mega LIGHTMODEL is ready to use and is taken directly from the dosing syringe. **mega LIGHTMODEL** can be adapted directly using the discharge cannula or applied and modelled with a modelling instrument.

mega LIGHTMODEL can be easily removed from the rotary syringe and adapted with the modelling instrument. After adaptation and shaping, **mega LIGHTMODEL** is light-cured in commercially available UVA and blue light polymerisation units (spectral range 320-500 nm). The curing time depends on the intensity of the light unit and can be 3-5 minutes. The modelled part is solid after light curing and can be processed immediately. The layer thickness should not exceed 3 mm per light curing. To fix soldered areas, the bridge parts are applied to the model and joined together at the separation points with **mega LIGHTMODEL**. After the light polymerisation of **mega LIGHTMODEL**, the joined bridge is lifted off the model. A soldering block is made with the soldering compound. By heating (preheating), **mega LIGHTMODEL** is expelled from the solder block. **mega LIGHTMODEL** burns without leaving any residue. The embedding technique is the same as for wax objects. Casting pins are heated and pressed or waxed into the hardened material. The casting muffle is burnt out after reaching a temperature of approx. 480°C, as **mega LIGHTMODEL** burns without leaving any residue.

Storage:

Store in a dark place and not above 25 °C / 77°F!

Precautions:

Do not expose the unprotected material to light before processing as it will polymerise. For professional use only, keep out of the reach of children.

durability:

24 month

Storage and safety measures:

Material must not be used after expiration date. Storage temperature must not exceed 25°C [77°F]. Avoid direct sunlight. Keep containers closed after use and keep out of reach of children. Monomer is highly flammable. Irritating to respiratory system and skin. Sensitization may occur after skin contact. Keep containers in a well ventilated place. Avoid eye and skin contact. Do not inhale vapors. Keep away from sources of ignition. No smoking. Do not allow to get into drains. Empty containers can be recycled in accordance to your local recycling station.

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung !
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !



mega *LIGHTMODEL*

Photopolymérisation et combustion sans résidus
Modélisation du plastique



mega LIGHTMODEL est un plastique photopolymérisable immédiatement utilisable, à base de PMMA dans une seringue de dosage.

Mode d'application :

mega LIGHTMODEL est prêt à l'emploi et se prend directement dans la seringue de dosage. **mega LIGHTMODEL** peut être adapté directement au moyen d'une canule de décharge ou appliqué et modelé avec un instrument de modelage.

mega LIGHTMODEL peut être facilement retiré de la seringue rotative et adapté avec l'instrument de modelage. Après adaptation et mise en forme, **mega LIGHTMODEL** est photopolymérisé dans des unités de polymérisation UVA et lumière bleue disponibles dans le commerce (plage spectrale 320-500 nm). Le temps de durcissement dépend de l'intensité de l'unité lumineuse et peut être de 3 à 5 minutes. La pièce modélisée est solide après durcissement à la lumière et peut être traitée immédiatement. L'épaisseur de la couche ne doit pas dépasser 3 mm par photodurcissement. Pour fixer les zones soudées, les parties du pont sont appliquées sur le modèle et jointes aux points de séparation avec le **mega LIGHTMODEL**. Après la photopolymérisation du **mega LIGHTMODEL**, le pont assemblé est retiré de la maquette. Un bloc de soudure est produit avec le composé de soudure. En chauffant (préchauffage) **mega LIGHTMODEL** est expulsé du bloc de soudure. **mega LIGHTMODEL** brûle sans laisser de résidus. La technique d'encastrement est la même que pour les objets en cire. Les broches de coulée sont chauffées et pressées ou cirées dans le matériau durci. Le moufle de coulée est brûlé après avoir atteint une température d'environ 480°C, car le **mega LIGHTMODEL** brûle sans laisser de résidus.

stockage :

Stocker à l'abri de la lumière, Ne dépassant pas 25°C!

Mesures de précautions indications :

Le matériau non protégé ne doit pas être exposé à la lumière avant le traitement, car il se polymériserait alors. Pour un usage professionnel uniquement, tenir hors de portée des enfants.

conservation :

24 mois

Made in Germany

***Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung !
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !***
