

# SprintRay EU Castable Instruction for use

## 1. Indication

**SprintRay EU Castable** is a resin for the generative production of dental castforms based on image projection systems.

## 2. Contraindication

**SprintRay EU Castable** is contraindicated for every application that is not part of the indication (see above).

## 3. Requirements

### Software:

- RayWare (CAD)

### Hardware:

- Pro Desktop 3D (3D Printing)  
- Pro Wash / Dry (Cleaning)  
- ProCure (Post Curing)

SprintRay, Inc., 3577 North Figueroa St., Los Angeles, CA 90065

## 4. Material

**SprintRay EU Castable** consists of functional (meth)acrylic resins.

## 5. Geometric presetting

According to the software design specifications.

## 6. Material parameters

Radiation penetration depth controllable by exposure time

25 µm  
50 µm  
100 µm

## 7. Manufacturing process (fig. 1-10)



1. Prepare data (RayWare).
2. Choose process parameters (build style, etc.).
3. Transfer prepared data to 3D printing device.
4. Prepare 3D printing – shake bottle.
5. Fill resin tank of 3D printing device.
6. Build the parts.
7. Clean parts (ProWash / Dry): 5 min. / 5 min.
8. Dry parts (ProWash / Dry): 3 min.
9. Post curing (ProCure): 5 min. / 60 °C.
10. Finish parts.

## 8. Finishing processes

Build up of material or repair possible with **LCR-1** gel.

## 9. Notice

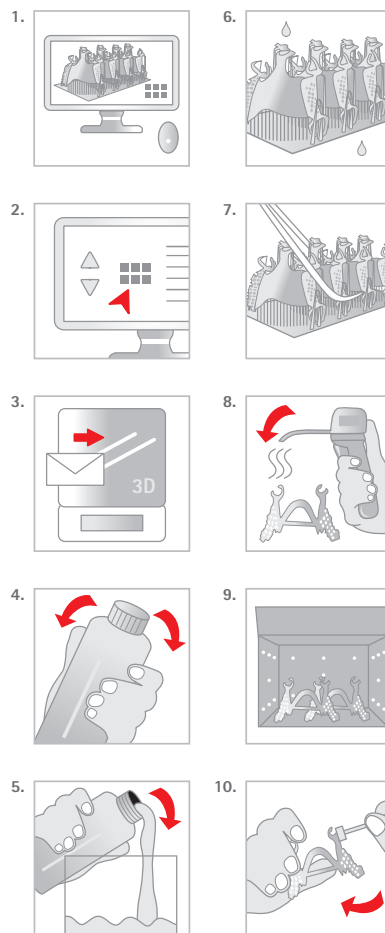
Please follow the instructions provided by the software manufacturer in terms of parameter settings and design recommendations. Please follow the instructions provided by the hardware manufacturer in terms of parameter settings/ printing & post curing recommendations. To avoid detrimental effects on material quality do not expose the liquid material to irradiation under any circumstances. Deviations from the described manufacturing processes or storing conditions may lead to different mechanical and optical properties of the material. Ensure personal protective gear during processing.

**Caution:** Polymerized resins are chemically resistant - avoid stains on clothing! Avoid any contact with skin and eyes! In case of accidental contact, rinse with adequate running water, consult a doctor if necessary. The lot number and the best before date are indicated on each packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after expiry of the best before date. Dispose of contents/container according to official regulations.

## 10. Hazard statements

Causes skin irritation. May cause an allergic skin reaction. Causes serious eye irritation. May cause respiratory irritation. May cause long lasting harmful effects to aquatic life.

UMDNS 16-697



Physical properties\*/  
Physikalische Eigenschaften\*/  
Propriétés physiques\*/  
Propiedades físicas\*/  
Proprietà fisiche\*:

### SprintRay EU Castable

■ Flexural stress/  
Biegespannung/  
Contrainte de flexion/  
Tensión de flexión/  
Sforzo di flessione  
MPa (ISO 178):  
≥ 80\*\*

■ Flexural modulus/  
Biegemodul/  
Module de flexion/  
Módulo de flexión/  
Modulo di flessione  
MPa (ISO 178):  
≥ 1600\*\*

■ Flexural strain (at break)/  
Biegedehnung (bei Bruch)/  
Déformation de flexion (à la rupture)/  
Esfuerzo de flexión (a la rotura)/  
Sforzo di flessione (alla rottura)  
(ISO 178):  
ca. 5 %\*\*

■ Shore hardness D/  
Shore-Härte D/  
Dureté Shore D/  
Durezza Shore D/  
Durezza Shore D  
(ISO 48-4):  
ca. 85\*\*

■ Viscosity/  
Viskosität/  
Viscosité/  
Viscosidad/  
Viscosità/  
Pas (23 °C)  
(DIN 53019-1):  
ca. 0.3\*\*

Ordering information/  
Bestellinformationen/  
Informations de commande/  
Información sobre pedidos/  
Informazioni sull'ordine:

### SprintRay EU Castable

**1 kg:**  
λ ≤ 405 nm

red/  
rot/  
rouge/  
rojo/  
rosso

REF: SRE-1000737

\* These data come from measurements of a representative sample that was determined as part of our quality assurance. / \* Diese Daten stammen aus Messungen einer repräsentativen Probe, die im Rahmen unserer Qualitätssicherung ermittelt wurden. / \* Ces données proviennent des mesures d'un représentant échantillon qui a été déterminé dans le cadre de notre assurance qualité. / \* Estos datos provienen de mediciones de una representante muestra que se determinó como parte de nuestra garantía de calidad. / \* Questi dati provengono dalle misurazioni di un rappresentante campione che è stato determinato nell'ambito della nostra garanzia di qualità.

\*\* According to internal design and requirements specifications / \*\* Gemäß internen Design- und Anforderungsspezifikationen / \*\* Selon la conception interne et les spécifications des exigences / \*\* Según especificaciones de diseño y requisitos internos / \*\* Secondo la progettazione interna e le specifiche dei requisiti



This side up.  
Diese Seite nach oben.  
Ce côté vers le haut.  
Este lado hacia arriba.  
Questo lato in su.



Temperature limit  
Temperaturgrenze  
Limite de température  
Limite de temperatura  
Limite di temperatura



Warning  
Achtung  
Attention  
Atención  
Attenzione



Do not use if package is damaged.  
Nicht verwenden, wenn das Paket beschädigt ist.  
Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé.  
No lo use si el paquete está dañado.  
Non usare se il pacchetto è danneggiato.



Consult instructions for use.  
Gebrauchsanweisung beachten.  
Consulter le mode d'emploi.  
Consultar instrucciones de uso.  
Consultare le istruzioni per l'uso.



Keep away from sunlight.  
Von Sonnenlicht fernhalten.  
Éloigner du soleil.  
Mantener alejado de la luz solar.  
Tenere lontano dalla luce del sole.



Use by date  
Haltbarkeitsdatum  
Utiliser par date  
Utilizar por fecha  
Usare entro la data



Catalogue number  
Katalognummer  
Utiliser par date  
Número de catálogo  
Numero di catalogo



Lot number  
Chargennummer  
Número de lote  
Numero de lote  
Numero di lotto



Date of manufacture  
Herstellungsdatum  
Date de fabrication  
Fecha de manufactura  
Data di produzione

QTY: 1EA



**Manufacturer:**  
pro3dure medical GmbH  
Am Burgberg 13 · 58642 Iserlohn, Germany  
Phone: +49 (0)2374 920050-0 · Fax +49 (0)2374 920050-50

info@pro3dure.com · www.pro3dure.com · **Made in Germany**

**Distributor:**  
SprintRay Europe GmbH  
Brunnenweg 11 · 64331 Weiterstadt · Germany

**1. Indikationen**  
**SprintRay EU Castable** ist ein Kunststoff für die generative Herstellung von dentalen Gussformen auf der Basis von Bildprojektionssystemen.

**2. Kontraindikationen**  
**SprintRay EU Castable** ist kontraindiziert für jede Anwendung, die nicht Teil der Indikation ist (siehe oben).

### 3. Anforderungen

**Software:**  
- RayWare (CAD)

### Hardware:

- Pro Desktop 3D (3D Printing)  
- Pro Wash / Dry (Cleaning)  
- ProCure (Post Curing)

SprintRay, Inc., 3577 North Figueroa St., Los Angeles, CA 90065

**4. Material**  
**SprintRay EU Castable** besteht aus funktionellen (Meth)acrylharzen.

### 5. Geometrische Vorgaben

Gemäß den Spezifikationen der Software.

### 6. Material-Parameter

Strahlungstiefe durch die Belichtungszeit steuerbar  
25 µm  
50 µm  
100 µm

### 7. Herstellungsprozess (Abb. 1-10, Seite 1)

1. Daten vorbereiten (RayWare).
2. Wählen Sie die Prozessparameter aus (Build-Style usw.).
3. Übertragen Sie die vorbereiteten Daten auf den 3D-Drucker.
4. 3D-Druck vorbereiten - Flasche schütteln.
5. Füllen Sie den Harztank des 3D-Druckers.
6. Bauen Sie die Teile.
7. Teile reinigen (ProWash / Dry): 5 min. / 5 min.
8. Teile trocknen (ProWash / Dry): 3 min.
9. Nachhärtung (ProCure): 5 min. / 60 °C.
10. Teile fertigstellen.

### 8. Finalisierung

Aufbau von Material oder Reparatur möglich mit pro3dure LCR-1 Gel.

### 9. Hinweis

Befolgen Sie die Anweisungen des Softwareherstellers in Bezug auf Parameter-einstellungen und Konstruktionsempfehlungen. Befolgen Sie die Anweisungen des Hardwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen/Druck- und Nachhärtungsempfehlungen. Um nachteilige Auswirkungen auf die Materialqualität zu vermeiden, setzen Sie das flüssige Material unter keinen Umständen einer Bestrahlung aus. Abweichungen von den beschriebenen Herstellungsverfahren oder Lagerbedingungen können zu abweichenden mechanischen und optischen Eigenschaften des Materials führen. Achten Sie während der Verarbeitung auf persönliche Schutzausrüstung.

**Achtung:** Polymerisierte Harze sind chemisch beständig - Flecken auf der Kleidung vermeiden! Kontakt mit Haut und Augen vermeiden! Bei versehentlichem Kontakt mit ausreichend fließendem Wasser abspülen und gegebenenfalls einen Arzt konsultieren. Die Chargennummer und das Mindesthaltbarkeitsdatum sind auf jeder Verpackung des Materials angegeben. Bei Reklamationen geben Sie bitte immer die Chargennummer des Produkts an. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums. Inhalt/Behälter gemäß den behördlichen Vorschriften entsorgen.

### 10. Gefahrenhinweise

Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Atemwege reizen. Kann lang anhaltende schädliche Wirkungen auf Wasserorganismen haben.

**1. Indications**  
**SprintRay EU Castable** est une résine pour la production générative de moulages dentaires basée sur des systèmes de projection d'images.

**2. Contre-indications**  
**SprintRay EU Castable** est contre-indiqué pour toute application qui ne fait pas partie de l'indication (voir ci-dessus).

### 3. Conditions requises

**Software:**  
- RayWare (CAD)

### Hardware:

- Pro Desktop 3D (3D Printing)  
- Pro Wash / Dry (Cleaning)  
- ProCure (Post Curing)

SprintRay, Inc., 3577 North Figueroa St., Los Angeles, CA 90065

**4. Matériau**  
**SprintRay EU Castable** se compose de résines (méth)acryliques fonctionnelles.

### 5. Spécifications géométriques

Selon les spécifications du logiciel.

### 6. Paramètres du matériau

Profondeur de pénétration du rayonnement réglable par la durée d'exposition  
25 µm  
50 µm  
100 µm

### 7. Processus de fabrication (Fig. 1 à 10, page 1)

1. Préparer les données (RayWare).
2. Sélectionner les paramètres du processus (modèle de construction, etc.).
3. Transmettre à l'imprimante 3D les données préparées.
4. Préparer l'impression 3D - Secouer le flacon.
5. Remplir le réservoir de résine de l'imprimante 3D.
6. Construire les pièces.
7. Nettoyer les pièces (ProWash / Dry): 5 min. / 5 min.
8. Sécher les pièces (ProWash / Dry): 3 min.
9. Post-durcissement (ProCure): 5 min. / 60 °C.
10. Terminer les pièces.

### 8. Finition

Accumulation de matériel ou réparation possible avec gel pro3dure LCR-1.

### 9. Remarque

Suivre les instructions de l'éditeur du logiciel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à la conception. Suivre les instructions du fabricant du matériel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à l'impression et au post-traitement. Pour éviter toute dégradation de la qualité des matériaux, ne jamais exposer le matériau liquide à des rayonnements. Tout écart par rapport aux processus de fabrication ou aux conditions de stockage décrits peut altérer les propriétés mécaniques et optiques des matériaux. Veiller à porter un équipement de protection individuelle pendant le traitement.

**Attention :** les résines polymérisées sont chimiquement résistantes. Éviter de tacher les vêtements ! Éviter tout contact avec la peau et les yeux. En cas de contact accidentel, rincer à l'eau courante et consulter un médecin si nécessaire. Le numéro de lot et la date de péremption sont indiqués sur chaque emballage de résine GR-17 temporary. En cas de réclamation, toujours indiquer le numéro de lot du produit. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date de péremption. Éliminer le contenu/récipient selon les réglementations officielles.

### 10. Indications de danger

Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut irriter les voies respiratoires. Peut causer des effets nocifs à long terme sur la vie aquatique.

**1. Indicaciones**  
**SprintRay EU Castable** es una resina para la producción generativa de moldes dentales basada en sistemas de proyección de imágenes.

**2. Contraindicaciones**  
**SprintRay EU Castable** está contraindicado para cualquier aplicación que no forme parte de la indicación (véase más arriba).

### 3. Requisitos

**Software:**  
- RayWare (CAD)

### Hardware:

- Pro Desktop 3D (3D Printing)  
- Pro Wash / Dry (Cleaning)  
- ProCure (Post Curing)

SprintRay, Inc., 3577 North Figueroa St., Los Angeles, CA 90065

**4. Material**  
**SprintRay EU Castable** está compuesto por resinas (met)acrílicas funcionales.

### 5. Especificaciones geométricas

Según las especificaciones del software.

### 6. Parámetros del material

Profundidad de radiación regulable mediante el tiempo de exposición  
25 µm  
50 µm  
100 µm

### 7. Proceso de fabricación (fig. 1-10, pág. 1)

1. Prepare los datos (RayWare).
2. Seleccione los parámetros del proceso (build style, etc.).
3. Transfiera los datos preparados a la impresora 3D.
4. Prepare la impresión 3D - Agite la botella.
5. Llene el depósito de resina de la impresora 3D.
6. Fabrique las piezas.
7. Limpie las piezas (ProWash / Dry): 5 min. / 5 min.
8. Seque las piezas (ProWash / Dry): 3 min.
9. Postcurado(ProCure): 5 min. / 60 °C.
10. Proceda al acabado de las piezas.

### 8. Finalización

Es posible acumular material o reparar con el gel pro3dure LCR-1.

### 9. Nota

Siga las instrucciones del fabricante del software en cuanto a la configuración de los parámetros y las recomendaciones de diseño. Siga las instrucciones del fabricante del hardware en cuanto a la configuración de los parámetros y, las recomendaciones de impresión y pospolimerización. Para evitar efectos perjudiciales en la calidad del material, no exponga el material líquido a la radiación bajo ninguna circunstancia. Toda modificación respecto de los procesos de fabricación o las condiciones de almacenamiento especificados puede alterar las propiedades mecánicas y ópticas del material. Asegúrese de contar con equipo de protección personal durante el procesamiento.

**Atención:** Las resinas polimerizadas son químicamente resistentes. Evite las manchas en la ropa. Evite el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto accidental, enjuague con agua corriente adecuada o consulte a un médico, si es necesario. El número de lote y la fecha de vencimiento están indicados en todos los envases de GR-17 temporary. Ante cualquier reclamo, indique siempre el número de lote del producto. No utilice el producto después de la fecha de vencimiento. Eliminación de contenido/contenedor de acuerdo con las regulaciones oficiales.

### 10. Indicaciones de peligro

Provoca irritación cutánea. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Provoca irritación ocular grave. Puede irritar las vías respiratorias. Puede causar efectos nocivos duraderos a la vida acuática.

**1. Indicazioni**  
**SprintRay EU Castable** è una resina per la produzione generativa di forme dentali basate su sistemi di proiezione di immagini.

**2. Controindicazioni**  
**SprintRay EU Castable** è controindicato per ogni applicazione che non fa parte dell'indicazione (vedi sopra).

### 3. Requisiti

**Software:**  
- RayWare (CAD)

### Hardware:

- Pro Desktop 3D (3D Printing)  
- Pro Wash / Dry (Cleaning)  
- ProCure (Post Curing)

SprintRay, Inc., 3577 North Figueroa St., Los Angeles, CA 90065

**4. Materiale**  
**SprintRay EU Castable** è composto da resine (met)acriliche funzionali.

### 5. Specifiche geometriche

Secondo le specifiche del software.

### 6. Parametri del materiale

Profondità di penetrazione delle radiazioni controllabile tramite tempo di esposizione  
25 µm  
50 µm  
100 µm

### 7. Processo di fabbricazione (Fig. 1 - 10, pagina 1)

1. Preparare i dati (RayWare).
2. Scegliere i parametri di processo (design della struttura ecc.).
3. Trasferire i dati preparati al dispositivo di stampa 3D.
4. Preparare la stampa 3D; agitare il flacone.
5. Riempire il serbatoio della resina del dispositivo di stampa 3D.
6. Costruire i componenti.
7. Pulire i componenti (ProWash / Dry): 5 min. / 5 min.
8. Asciugare i componenti (ProWash / Dry): 3 min.
9. Post-polimerizzazione (ProCure): 5 min. / 60 °C.
10. Rifinire i componenti.

### 8. Rifinitura

Possibilità di accumulo di materiale o di riparazione con il gel pro3dure LCR-1.

### 9. Nota

Seguire le istruzioni fornite dal produttore del software per quanto riguarda le impostazioni dei parametri e le raccomandazioni di progettazione. Seguire le istruzioni fornite dal produttore dell'hardware per quanto riguarda le impostazioni dei parametri/raccomandazioni per la stampa e la post-polimerizzazione. Per evitare effetti dannosi sulla qualità del materiale, non esporre il materiale liquido a irradiazioni in nessun caso. Eventuali deviazioni dai processi di fabbricazione o dalle condizioni di conservazione descritte possono portare a variazioni delle proprietà meccaniche e ottiche del materiale. Assicursi di indossare dispositivi di protezione individuale durante la lavorazione.

**Attenzione:** le resine polimerizzate sono resistenti agli agenti chimici - evitare macchie sugli indumenti! Evitare qualsiasi contatto con la pelle e con gli occhi. In caso di contatto accidentale, sciacquare adeguatamente con acqua corrente e se necessario consultare un medico. Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati su ogni confezione di GR-17 temporary. In caso di reclamo, indicare sempre il numero di lotto del prodotto. Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza. Smaltimento del contenuto / contenitore in conformità con le normative ufficiali.

### 10. Indicazioni di pericolo

Provoca irritazione cutanea. Può provocare una reazione allergica cutanea. Provoca grave irritazione oculare. Può irritare le vie respiratorie. Può causare effetti nocivi di lunga durata alla vita acquatica.