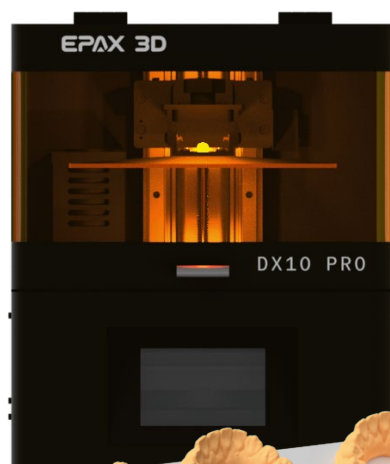


EPAX 3D

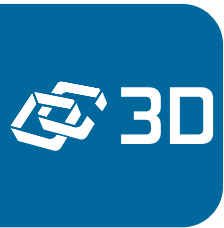


DENTAL BENUTZER HANDBUCH

INHALTS VERZEICHNIS

<i>ABSCHNITT I</i>	02
Spezifikationen der DX-Serie	
<i>ABSCHNITT II</i>	03
Touchscreen-Menü	
<i>ABSCHNITT III</i>	04
Dentalharze	
<i>ABSCHNITT IV</i>	05
Slicer-Software - ChiTu Box	
<i>ABSCHNITT V</i>	08
Der Druckprozess	
<i>ABSCHNITT VI</i>	11
Fehlerbehebung	
<i>ABSCHNITT VII</i>	12
Warnhinweise	
<i>ABSCHNITT VIII</i>	13
Informationen zu Garantie und Rückgabe	

SPEZIFIKATIONEN DER DX SERIE



EPAX 3D

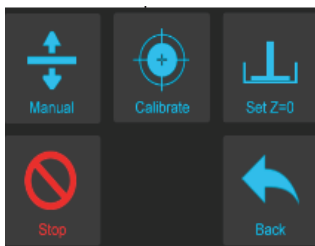


Modell	EPAX DX1 Pro	EPAX DX10 Pro	EPAX DX Cure Pro
Bauvolumen (L*B*H)	143,43 mm*89,66 mm*120 mm	221,4 mm*129,6 mm*120 mm	
Drucktechnologie	Monochromes LCD	Monochromes LCD	UV-Härtungsbox
Material	Kunstharz	Kunstharz	Harzdrucke
Material Auflösung	4098*2560 (4K)	4920*2880 (5K)	
Schichtdicke		0,02 ~ 0,1 mm	
Verbindung	USB-Flash-Laufwerk, Ethernet	USB-Flash-Laufwerk, Ethernet	
WLAN	Nein	Nein	Nein
Bauplatzform	Weichaluminium mit Stahl FBS	Weichaluminium mit Stahl FBS	Drehscheibe aus klarem Acryl
Harzwanne	Hartaluminium	Hartaluminium	
Beheizte Wanne	Ja	Ja	
Max. Harzvolumen	300 ml (mit Plattform)	700 ml (mit Plattform)	
Luftreiniger	Ja	Ja	
Lichtquelle	Paralleles Licht LED-Matrix	Paralleles Licht LED-Matrix	Linsenförmige UV-LEDs
Folie	nFEP-Folie	nFEP-Folie	
Touchscreen	4,3-Zoll-Farb-TFT	4,3-Zoll-Farb-TFT	Nein
Dateityp	.stl .ctb	.stl .ctb	N/A
Slicer	ChiTuBox	ChiTuBox	N/A
Größe des Produkts (B*T*H)	24,13 x 24,13 x 36,83 cm	29,8 x 31,7 x 38,7 cm	29,8 x 29,8 x 21,6 cm
Gewicht des Produkts	9 kg	15,8 kg	5,4 kg

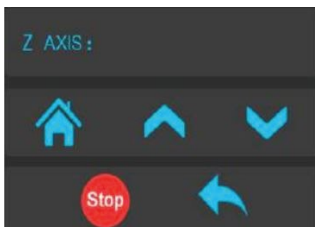
TOUCHSCREEN MENÜ

TOOLSEITE

Die Toolseite enthält manuelle Z-Achsen-Steuerungen, Belichtungstests und eine Reinigungsfunktion. Sie können hier auch den Z=0 (logische Position) einstellen.



Die manuelle Seite ermöglicht es Ihnen auch, den Drucker manuell in die Ausgangsposition (physischer Nullpunkt) zu bringen.



Belichtung/Reinigung, auf der Seite oben können Sie die Zeitspanne einstellen, die der Bildschirm mit diesen Funktionen laufen soll.

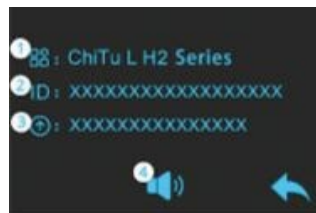
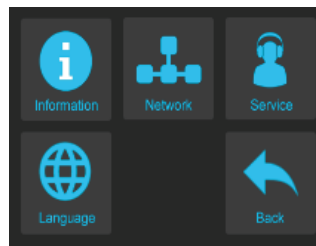


Die Belichtungstests dienen dazu, sicherzustellen, dass der Bildschirm wie vorgesehen funktioniert.

Mit der Reinigungsfunktion können Sie den Bildschirm auf tote Pixel überprüfen und die Wanne reinigen.

SYSTEMSEITE

Die Systemseite enthält Produktinformationen, Kontaktinformationen, Netzwerkinformationen und eine Abbildung der Touchscreen-Kalibrierung.

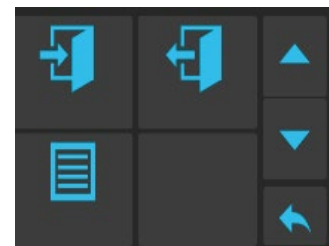


INFORMATIONSEITE

Der Informationsbildschirm oben informiert Sie darüber, welche Firmware Sie verwenden und welche Auflösung Ihr Bildschirm anzeigt.

DRUCKSEITE

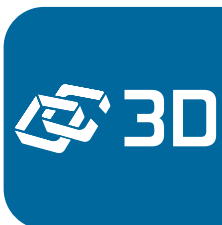
Auf der Druckseite werden die Dateien angezeigt, die von Ihrem USB-Laufwerk gedruckt werden sollen. Hier können Sie auch Aktualisierungen vornehmen.



Auf dem Druckbildschirm können Sie wählen, ob Sie die Datei drucken oder vom USB-Stick löschen möchten.



Sie können die Anzahl der unteren Schichten und die Belichtungseinstellungen bei Bedarf auch während des Drucks bearbeiten.



DENTAL LISTE DER HARZE

Wir haben eine breite Palette von Dentalharzen für die DX-Druckerserie für Sie getestet und validiert und werden im Zuge unseres Wachstums weitere Produkte anbieten.

EPAX	Dentona Optiprint	Keystone	Whipmix
Harz für Dentalmodelle	Guide 385 nm und 405 nm	KeyModel Ultra	Verimodel OS Elfenbein
Hartharz	IBT 385 nm	KeySplint Soft	Verimodel OS Weiß
Biobasiertes Sojharz	Gingiva 385 nm	KeySplint Hard	Vericast OS
Porzellanartiges Harz	Model 48052		Veriguide OS
Alle anderen EPAX-Harze sind kompatibel und geprüft	Model 48053		
	Model 48213		
	Model Algin		



Neben unseren eigenen Dentalmodellharzen und allen anderen EPAX-Harzen haben wir die Kompatibilität mit den Harzen der wichtigsten Drittanbieter verifiziert, wie oben angeführt.

Wenn Sie ein Harz verwenden, das nicht in der Liste der getesteten Harze aufgeführt ist, empfehlen wir, mit dem Hersteller des Harzes über die Einstellungen zu sprechen. Viele Dentalharze können sich trotz des gleichen Verwendungszwecks stark unterscheiden, so dass wir zwar allgemeine Hinweise geben, aber keine konkreten Vorgaben machen können.

Sollten Sie zu irgendeiner Zeit Hilfe benötigen, besuchen Sie bitte unsere ständig wachsende Facebook-Gruppe Dental. Viele unserer Benutzer sind sehr aktiv und geben auf der Seite Ratschläge, einschließlich Slicer-Einstellungen für bestimmte Harze, die wir vielleicht noch nicht getestet haben. Beantragen Sie die Aufnahme über den nachfolgenden Link:

<http://www.facebook.com/groups/epaxdental>

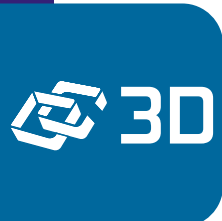
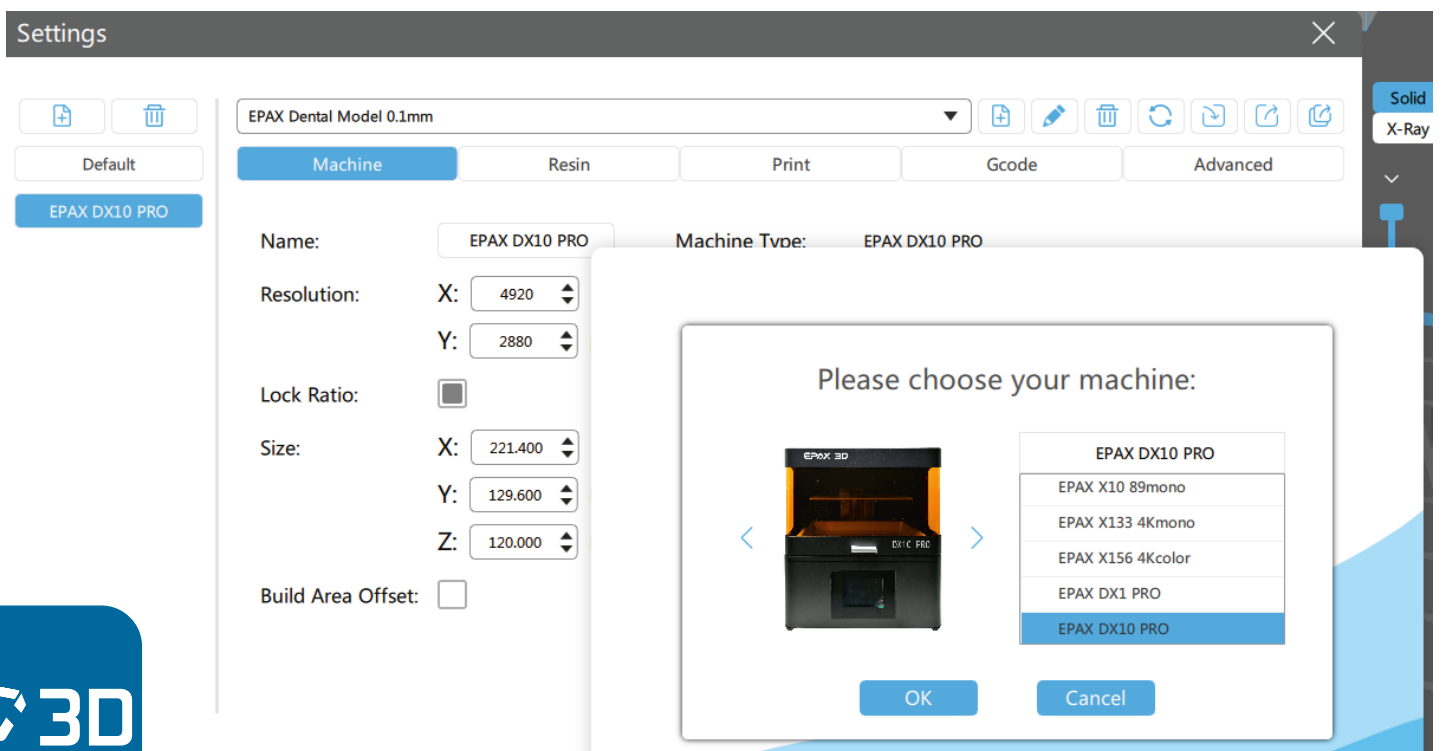
SLICEN SOFTWARE

Die neueste Version des Slicers können Sie hier herunterladen:

<https://epaxdental.com/pages/software>

SLICER-EINSTELLUNGEN

In der neuesten Version von ChiTuBox sind außerdem Einstellungen für die meisten Harze, einschließlich Dentalharze, vorinstalliert. Nachdem Sie den ChiTuBox-Slicer zum ersten Mal geöffnet haben, müssen Sie Ihren Drucker hinzufügen. Klicken Sie auf die Schaltfläche „Einstellungen“ auf der rechten unteren Seite. Klicken Sie dann auf die Schaltfläche „+“ oben links im Fenster „Einstellungen“. Wählen Sie dann im Pop-up-Fenster „EPAX“ und anschließend das Druckermodell. „DX1 PRO“ und „DX10 PRO“ sind unsere Dentaldrucker. Stellen Sie sicher, dass Sie dies tun, bevor Sie zum ersten Mal drucken. Unten sehen Sie, wie alles aussehen sollte, wenn Sie Ihren Drucker ausgewählt haben.



KURZE ERLÄUTERUNG DER STANDARD-DRUCK-EINSTELLUNGEN

DIE RICHTIGEN DRUCKEINSTELLUNGEN SIND ENTSCHEIDEND FÜR ERFOLGREICHE UND GENAUE DRUCKE, ES GIBT JEDOCH EINEN AKZEPTABLEN BEREICH FÜR DIE MEISTEN HARZARTEN. EINIGE HARZE WERDEN AUCH VON DER TEMPERATUR IN DER DRUCKUMGEBUNG BEEINFLUSST, UND SIE MÜSSEN IHRE EINSTELLUNGEN ENTSPRECHEND ANPASSEN. IM ALLGEMEINEN BEVORZUGEN HARZE WARME TEMPERATUREN, UND VIELE FUNKTIONIEREN GUT ZWISCHEN 25 °C UND 30 °C (~77 °F UND 85 °F).

- **Schichthöhe:** 0,05 mm wird empfohlen (Bereich: 0,02- 0,1mm). Je dicker die Schichthöhe, desto länger die Belichtungszeit pro Schicht, aber desto kürzer die Druckzeit. Die Modelle können bei größeren Schichthöhen weniger genau sein.
- **Belichtungszeit:** Die Zeit, die für die Aushärtung jeder einzelnen Schicht des Drucks benötigt wird, ist je nach Harz unterschiedlich.
- **Belichtungszeit untere Schichten:** Die Zeit für die Aushärtung der unteren Schichten des Modells zur Anhaftung an die Platte ist je nach Harz unterschiedlich lang. Je länger die untere Schicht belichtet wird, desto besser haftet die untere Schicht auf der Platte. Warten Sie jedoch nicht zu lange, sonst müssen Sie den Druck später mit dem Meißel lösen.
- **Anzahl der unteren Schichten:** Mehr untere Schichten sorgen für eine stärkere Haftung. Wir empfehlen, bei 4 zu bleiben.
- **Ruhezeit/Light-Off Delay:** Bei Harzen, die eine längere Belichtungszeit als 4s benötigen, empfehlen wir eine zusätzliche Ruhezeit oder Light-Off Delay, damit sich die Wärme zwischen den Schichten verteilen kann. Dadurch verlängert sich zwar die Druckzeit, aber der Druck behält seine beabsichtigten Eigenschaften und seine Genauigkeit besser bei.
- **Hubabstand/Unterer Hubabstand:** Wie stark sich die Plattform zwischen den Schichten hebt.
- **Hubgeschwindigkeit/Untere Hubgeschwindigkeit:** Wie schnell sich die Plattform nach der Fertigstellung der Schichten hebt.
- **Rückzugsgeschwindigkeit:** Wie schnell sich die Plattform auf die nächste Schicht absenkt.

KURZE ERLÄUTERUNG DER STANDARD-DRUCK-EINSTELLUNGEN (FORTS.)

HINWEISE ZU GESCHWINDIGKEITEN UND ABSTÄNDEN

- Hubgeschwindigkeit - Durch Erhöhen dieser Einstellung wird die Geschwindigkeit erhöht, mit der die Bauplatte den Druck von der Folie abhebt.
WARNHINWEIS: Geht man zu schnell vor, kann es zu fehlerhaften Ausdrucken oder gerissener Folie kommen und damit Harz verschwendet und möglicherweise das Sieb/die Maschine beschädigt wird. Geschwindigkeit nicht zu stark erhöhen.
- Rückzugsgeschwindigkeit - Durch Erhöhen dieser Einstellung wird die Rücksenkung der Bauplatte nach dem Heben beschleunigt.
WARNHINWEIS: Ein zu schnelles Vorgehen könnte dazu führen, dass sich die Drucke vorzeitig absenken, bevor das Harz die Lücken in der Wanne füllt. Dies führt zu fehlenden Schichten und möglicherweise zu fehlerhaften oder misslungenen Drucken.
- Hebeabstand/Unterer Hubabstand: Die voreingestellten Werte, die wir auf unserer Website und in der ChiTuBox haben, können je nach Druckauftrag und Schichthöhe verringert werden, um etwas mehr Zeit zu sparen.
WARNHINWEIS: Ein zu weites Absenken kann dazu führen, dass sich der Druck nicht vollständig von der Folie löst. Dies kann zu fehlenden Schichten, misslungenen Drucken und im schlimmsten Fall zum Bruch der nFEP führen.

STÜTZEN

Modelle, die nicht flach auf der Plattform liegen können (Führungen, Schienen usw.), müssen während des Drucks zusätzlich gestützt werden. (Alle Stützen müssen mit dem Fundament oder dem stabilen Teil des Drucks verbunden sein, um zu funktionieren. Sie können sie jederzeit aus dem Endprodukt entfernen.)

Es gibt 3 Standardoptionen für die Stützen:

- Leicht: Kleine Kontaktfläche. Am besten geeignet für kleine Drucke und detaillierte Bereiche.
- Mittel: Größere Kontaktfläche und stärker als leichte Stützen.
- Schwer: Sie haben die größte Kontaktfläche und stellen die stärksten Halterungen dar.

Rafts werden für Drucke empfohlen, die die Plattform überhaupt nicht berühren, d.h. der Druck wird ausgesetzt. Kann für eine stärkere Haftung auf der Bauplattform bearbeitet werden.



DX-DRUCKER UND CURE PRO EINRICHTUNG

Unsere Schnellstart-Anleitung geht auch die Einrichtung des Druckers durch. Wir gehen hier die Einrichtung des Cure Pro und des Druckers durch, so dass Sie auf beides Bezug nehmen können.

DX CURE PRO

Der DX Cure Pro ist sehr einfach aufgebaut. Der größte Teil der Maschine ist bereits zusammengebaut, das einzige Teil, das Sie noch anbringen müssen, ist der Acryl-Drehteller. Der Acryl-Drehteller passt genau in den mittleren Stift. Bitte stellen Sie sicher, dass Sie jegliches Schutzpapier auf dem Acryl-Drehteller vor der Installation entfernen, um eine optimale Leistung bei der Nachhärtung zu gewährleisten. Vergewissern Sie sich vor der Nachhärtung eines Drucks, dass er nach dem Waschen vollständig getrocknet ist, damit er nach der Nachhärtung nicht klebrig wird. Testen Sie das Gerät, indem Sie die Starttaste drücken, um sicherzustellen, dass sich der Drehteller dreht und die Lichter angehen.

DX PRO DRUCKER SCHNELLE EINRICHTUNG

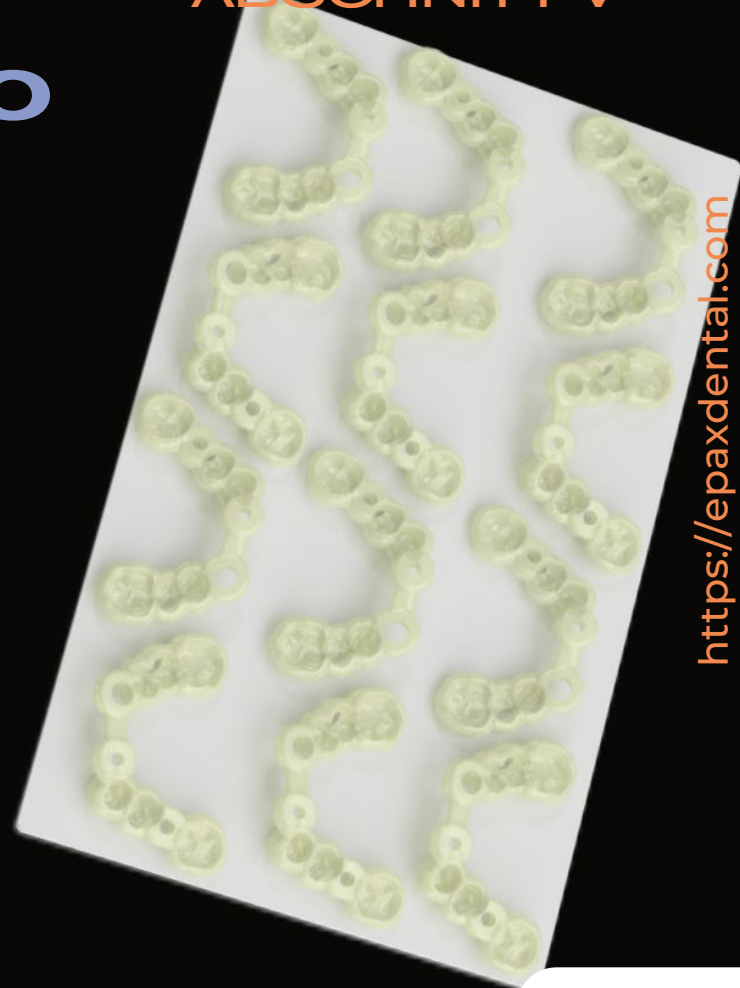
Das gesamte Zubehör ist im Inneren des Druckers verstaut. Seien Sie vorsichtig, wenn Sie die Schaumstoffe entfernen. Entfernen alle Schaumstoffschichten von oben nach unten. Folgendes sollte enthalten sein: Metallwanne und Bauplatte, Metall- und Kunststoffspatel, 2,5- und 3-mm-Inbusschlüssel, USB, Netzteil, Wannen-Drehknöpfe und Schraube für Bauplattform.

Prüfen Sie die Lichtquelle und die LCD-Funktionalität. Nach dem Einschalten des Druckers sollten Sie die Lichtquelle und die LCD-Anzeige prüfen, indem Sie auf Extras → Belichtung → Weiter drücken. Das UV-Licht wird eingeschaltet, und es wird eine rechteckige Form angezeigt, die dem Bild auf dem Touchscreen entspricht. Drücken Sie die Return-Taste, um den Test zu beenden. Führen Sie dies jedes Mal durch, wenn Sie den LCD-Bildschirm austauschen, um seine Funktionalität zu testen.

Überprüfen der Z-Achsen-Bewegung

Testen Sie die Bewegung der Z-Achse, indem Sie Tools → Manual → Auto Home drücken. Dadurch wird der Arm der Bauplattform in die Ausgangsposition bewegt. Sie können auch die Aufwärtstaste drücken, um die Z-Achse nach oben zu bewegen. Versuchen Sie nicht, die Z-Achse unter die Ausgangsposition zu bewegen.

ABSCHNITT V



<https://epaxdental.com>



Bauplattform installieren

Bewegen Sie den Plattformarm ein wenig höher als die Ausgangsposition des Druckers. Gehen Sie zu Werkzeuge → Manuell, wählen Sie die 10-mm-Schrittweite und drücken Sie dann ein paar Mal nach oben, damit Sie die Z-Achse ein wenig über die Ausgangsposition hinaus bewegen können. Setzen Sie dann die Plattform auf, vergewissern Sie sich, dass die Plattform in diese Position passt und schrauben Sie sie fest.

Harzwanne installieren

Verschieben Sie die Z-Achse um etwa 100 mm nach oben, damit Sie Platz haben, um die Wanne aufzusetzen. Achten Sie darauf, dass sich kein Papier oder keine Plastikfolie zwischen dem Sieb und der Wanne befindet. Bei der DX-Serie ist auf der Rückseite der Wanne ein Kabel für die Beheizung angebracht. Die Wanne wird auf die beiden Schrauben auf jeder Seite gesteckt, und Sie können sie mit den Knopfschrauben befestigen. Sobald dieser Schritt abgeschlossen ist, können wir mit dem ersten Druck fortfahren. Die Wanne hat auch eine Heizfunktion und kann hinten rechts eingesteckt werden. Im Moment empfehlen wir die Verwendung nur für unsere EPAX-Harzreihe. Bei Verwendung unserer anderen kompatiblen Dentalharze, stecken Sie den Stecker nicht ein.

DER DRUCKPROZESS: DENTAL-MODELL



VERGEWISSERN SIE SICH, DASS IHR GERÄT AUF EINER STABILEN, EBENEN FLÄCHE STEHT. ZU DIESEM ZEITPUNKT SOLLTEN SIE CHITUBOX INSTALLIERT UND DIE DRUCKERKONFIGURATION IN DIE EINSTELLUNGEN GELADEN HABEN (SIEHE: ABSCHNITT IV)

1: IHREN DRUCK SLICEN

Öffnen Sie Chitubox, beginnen Sie mit einem einfachen Zahnbogenmodell und legen Sie es flach auf die Plattform. Wenn Ihr Zahnmodell keine flache Basis hat, können Sie seine z-Höhe mit dem Verschiebewerkzeug auf der linken Seite des Slicers um ein paar mm absenken. Zahnmodelle werden am besten flach auf die Platte gedruckt, aber Sie können bei Bedarf auch Stützen verwenden. Sobald das Zahnmodell eingerichtet ist, slicen Sie das Modell. Nachdem die Software mit dem Slicen fertig ist, können Sie die Datei direkt auf dem USB-Stick speichern.

Wenn Ihr Drucker über Ethernet mit einem Router verbunden ist, können Sie den Druck stattdessen über die Netzwerksendefunktion senden. Vergewissern Sie sich dabei, dass der USB-Anschluss an das Gerät angeschlossen ist. Sie können Ihren Drucker aus dem Dropdown-Menü auf Chitubox auswählen. Nach dem Absenden werden Sie gefragt, ob Sie den Druckvorgang starten möchten. Wenn Sie dies später tun möchten, können Sie den Druck manuell vom Drucker aus starten, da sich der Druck nun auf dem USB-Gerät befindet.

2: HARZ EINFÜLLEN

Jede Harzwanne hat eine maximale Kapazität mit und ohne die Bauplatte. Die Fülllinien sind durch Markierungen gekennzeichnet. Es wird empfohlen, nur bis zur ersten Markierung zu befüllen, wenn Sie einen Druck starten.

Sofern Sie nicht das volle Bauvolumen ausschöpfen, müssen Sie die Wanne selten bis zur maximalen Kapazität füllen. Bitte stellen Sie sicher, dass Sie bei jedem Harz, das Sie verwenden, die Flasche gut schütteln oder umrühren, falls der Hersteller etwas anderes angibt, da sich das Harz absetzen kann und vor der Verwendung möglicherweise etwas gemischt werden muss.

!ÄUSSERSTE VORSICHT! Tragen Sie immer Handschuhe, Schutzbrille und Mundschutz, wenn Sie mit flüssigem Harz arbeiten. Wenn flüssiges Harz auf Ihre Haut gelangt, waschen Sie die betroffene Stelle sofort mit Seife und heißem Wasser ab.

3: STARTEN SIE IHREN ERSTEN DRUCK

Stecken Sie den USB-Stecker in den Drucker und tippen Sie im Hauptmenü auf die Schaltfläche Drucken. Suchen Sie Ihre Datei, tippen Sie sie an und drücken Sie die Starttaste, um den Druck zu starten.

Beim ersten Druck ist es ratsam, den Druck nach etwa 30 Minuten zu überprüfen, um sicherzustellen, dass die ersten Schichten auf der Bauplattform haften. Haftet der Druck nicht auf der Bauplattform, ist entweder die Belichtungszeit der unteren Schichten zu niedrig oder die Plattform ist nicht richtig nivelliert. Wenden Sie sich in diesem Fall an EPAX 3D, um sich beraten zu lassen.

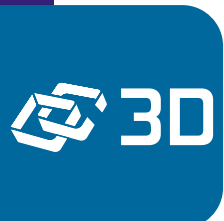
DER DRUCKPROZESS: DENTAL-MODELL

4: NACHBEARBEITUNG

Wenn der Druckvorgang abgeschlossen ist, warten Sie, bis keine Harzreste mehr von der Plattform tropfen, und tragen Sie Handschuhe, bevor Sie sie entfernen. Sie können auch Harzreste abwischen.

Unsere DX-Serie ist mit einem flexiblen Bausystem ausgestattet. Mit Hilfe der Metalllasche, die aus der Plattform herausragt, können Sie die Flexplatte vom braunen Magnetfuß abnehmen. Um den Druck zu entfernen, biegen Sie einfach die Platte, um den Druck abzulösen. Am besten ist es, den Druck direkt in das IPA-Bad zu legen, damit er nicht auf den Boden oder den Tisch springt. Weichen Sie den Abdruck etwa 10-15 Minuten lang in mindestens 91%igem IPA (Isopropylalkohol) ein. Bei einigen Dentalharzen müssen Sie es möglicherweise länger einwirken lassen oder den IPA umrühren, damit die Reste des flüssigen Harzes entfernt werden können.

Wenn Ihr Modell sauber ist, stellen Sie es an einen kühlen, trockenen und gut belüfteten Ort, bis es getrocknet ist, oder trocknen Sie es mit einem Luftgebläse. Bitte achten Sie darauf, dass Sie auch während dieser Zeit Handschuhe tragen. Zum Aushärten können Sie das Modell in unser DX Cure Pro-Gerät einlegen. Stellen Sie den Timer auf 180 Sekunden ein, und am Ende sollte der Druck gebrauchsfertig sein. Der Druck sollte sich wie Plastik anfühlen. Wenn er sich immer noch klebrig anfühlt oder nicht trocken ist, haben Sie den Druck möglicherweise nicht lange genug trocknen lassen, oder die Umgebung ist für ein richtiges Trocknen zu feucht. In diesem Fall sollten Sie einen Ventilator verwenden, um den Druck während des Trocknens anzubläsen.



FEHLERBEHEBUNG

WENN SIE PROBLEME HABEN:

Senden Sie uns eine E-Mail direkt an support@epaxdental.com. Wir bieten technischen Support von Montag bis Freitag von 9 bis 17 Uhr EST. In bestimmten Fällen bieten wir sogar Videokonferenzen an, um Lösungen oder eine direkte Fehlerbehebung zu ermöglichen. Bei Fragen zu Ihrer Bestellung wenden Sie sich bitte an unser Vertriebsteam unter sales@epaxdental.com.

ZUSÄTZLICHE UNTERSTÜTZUNG:

Sie können auch unserer Facebook-Gruppe beitreten, um Hilfe von anderen Nutzern zu erhalten, insbesondere wenn Sie Hilfe bei der Einstellung des Slicers benötigen. Es gibt zu viele Harze, als dass wir jedes einzelne abdecken könnten, aber es gibt viele erfahrene Benutzer, die eine Vielzahl von Harzen verwendet haben und am besten helfen können, wenn es darum geht, die Einstellungen zu wählen. Jedes einzelne Modell kann unterschiedliche Stützmethoden und Positionierungen erfordern. Bei diesen erfahrungsbezogenen Fragen sind wir auf die gegenseitige Hilfe unserer Gemeinschaft angewiesen. In den meisten Fällen geht es nur um die Feinabstimmung Ihrer Slicer-Einstellungen für das jeweilige Szenario. Bitte zögern Sie nicht, alle Fragen, die Sie haben, in unserer Facebook-Gruppe zu stellen:

<http://www.facebook.com/groups/epaxdental>



WARNHINWEISE

ES WIRD DRINGEND EMPFOHLEN, SICH VOR DER ERSTEN INBETRIEBNAHME DES DRUCKERS UNSERE ANLEITUNGSVIDEOS ANZUSEHEN.

Druckeranleitungen, Videos, Firmware-Updates, Teile, Zubehör, Harze und mehr finden Sie unter <http://www.epaxdental.com/>.

E-Mail-Kundendienst: support@epaxdental.com

Schließen Sie sich unserer Facebook-Gruppe an, um angeregt zu diskutieren und Wissen auszutauschen: <https://www.facebook.com/groups/epaxdental/>



BITTE LESEN:

- Wenn Sie feststellen, dass ein Druck fehlgeschlagen ist oder sich feste Rückstände in der Harzwanne befinden, müssen Sie das Harz filtern, um das LCD zu schützen. Reinigen Sie das Harz in der Harzwanne, indem Sie die festen Rückstände mit einem der mitgelieferten Filter oder einem Lackfilter herausfiltern, den Sie online oder in Ihrem örtlichen Baumarkt erwerben können. Wird dies nicht beachtet, können beim Eintauchen der Bauplatte in die Wanne durch die Kraft der Platte Rückstände zerdrückt, die Folie durchstoßen und das LCD beschädigt werden. Dies ist ein kostspieliger Fehler.
- Wenn sich Harzreste im Harzbehälter oder auf der Außenfläche der Bauplatte befinden, reinigen Sie sie bitte mit einem in IPA getränkten weichen Tuch, um zu vermeiden, dass sie in die Maschine tropfen und dort aushärten.
- Tragen Sie immer Handschuhe, eine Atemschutzmaske und eine Schutzbrille, wenn Sie mit flüssigem Harz oder einem Druck vor dessen Nachbearbeitung umgehen. Berühren Sie den Druck erst dann ohne Handschuhe, wenn er vollständig gereinigt und ausgehärtet ist!
- Drucken Sie in einem gut belüfteten Bereich. Es wird dringend empfohlen, einen Ventilator zu verwenden, der die Luft um den Drucker herum nach außen ableitet. Harzdämpfe können Lungenreizungen verursachen!



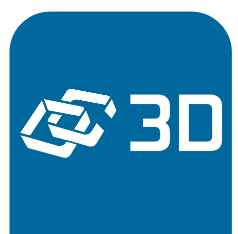
GARANTIE UND RÜCKGABEN

GARANTIE-INFORMATIONEN

- Für neue Drucker gilt eine 1-jährige Garantie in den USA, die an dem Tag beginnt, an dem Sie Ihren Drucker erhalten. Auf unsere generalüberholten Drucker gewähren wir eine 3-monatige Garantie, die mit dem Datum des Erhalts des Druckers beginnt.
- Bitte beachten: Der LCD-Bildschirm, die Folie, das vorgeschchnittene Band, die Filter und das Harz sind Verschleißteile, die NICHT von dieser Garantie abgedeckt werden. Die Garantie gilt aufgrund der hohen Versandkosten auch NICHT für internationale Bestellungen (außerhalb der USA). Wenn Sie sich außerhalb der USA befinden, erwägen Sie bitte den Kauf mit Garantie bei unseren Händlern.
- Alle anderen Komponenten des Druckers sind durch die Garantie abgedeckt. Im Falle eines Defekts werden wir Ihnen kostenlos Ersatzteile zusenden. Die Garantie erlischt nicht, wenn Sie Ihren Drucker öffnen und Wartungsarbeiten durchführen. Unsere Drucker wurden so konzipiert, dass sie sowohl innen als auch außen benutzerfreundlich sind.
- Die Garantie erstreckt sich nicht auf mutwillige Beschädigungen, Risse und Schäden, die auf Unfälle, normale Abnutzung, unsachgemäße Pflege und Missbrauch zurückzuführen sind.
- Wenn Sie möchten, dass wir Ihren Drucker reparieren oder warten, können wir das gerne für Sie tun. Wir stellen Teile und Arbeitsleistung zur Verfügung, Sie müssen jedoch die Kosten für den Hin- und Rücktransport von Ihrem Standort zu unserem Büro in North Carolina, USA, übernehmen. Sie müssen auch alle Teile abdecken, die nicht unter die Garantie fallen. Sie können Ihr bevorzugtes Transportunternehmen nutzen.

RÜCKGABE UND RÜCKERSTATTUNG

- Wenn Sie aus irgendeinem Grund entscheiden, dass unser Drucker nicht das Richtige für Sie ist, kontaktieren Sie uns einfach innerhalb von 30 Tagen nach dem Kaufdatum. Die Kosten für die Rücksendung müssen vom Kunden getragen werden. Wir können ein Etikett für Sie drucken, allerdings werden die Kosten dafür von der Erstattung abgezogen.
- Für ungeöffnete Produkte wird eine Bearbeitungsgebühr von 5 % von Ihrer Rückerstattung abgezogen, um einen Teil unserer Transaktions- und Versandkosten zu decken.
- Für geöffnete/gebrauchte Produkte wird eine Rücknahme-/Bearbeitungsgebühr von 15 % erhoben, und wenn Teile/Zubehör fehlen, werden die Kosten für diese Artikel ebenfalls abgezogen. Der Kunde ist dafür verantwortlich, ein sauberes Produkt an uns zurückzuschicken. Bei Produkten, die in schlechtem Zustand versandt werden (z. B. Harz auf einem Drucker oder noch in der Wanne/auf der Plattform), werden zusätzlich 5 % von der Erstattung abgezogen.
- Sie haben die Möglichkeit, Ihre Rückerstattung in Form einer Ladengutschrift zu erhalten. Bei ungeöffneten Produkten entfällt die Bearbeitungsgebühr von 5 %. Bei geöffneten Produkten wird weiterhin die 15%ige Rücknahme-/Bearbeitungsgebühr erhoben. Rückerstattungen werden nur gewährt, wenn einer unserer Techniker die Inspektion des Produkts abgeschlossen hat.





**Besuchen Sie unseren Webshop unter :
www.caddata3d.com**

**Besuchen Sie die EPAX DENTAL Website unter :
www.epaxdental.com**