PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

PORTUX 3D CAST

Aplicación: Recomendada para la impresión de coronas, puentes, subestructuras y estructuras RPD precisos y detallados

ANYCUBIC PHOTON MONO 4K

Software*: CHITUBOX*

Estos parámetros son compatibles con el software ***CHITUBOX Basic***, a partir de la ***versión 1.9.5*** o ***superior***. Recuerda actualizar el Firmware de la impresora para evitar problemas de compatibilidad y que los parámetros ingresados funcionen correctamente.

Los resultados en la impresión de las estructuras dentales dependen de:

- ✓ Un adecuado protocolo en el equipo de impresión (calibración, limpieza del LCD, estado de la bandeja de impresión, entre otros)
- ✓ Un correcto manejo del software de impresión (soportes u orificios de drenaje para permitir el flujo de resina y la distribución adecuada)

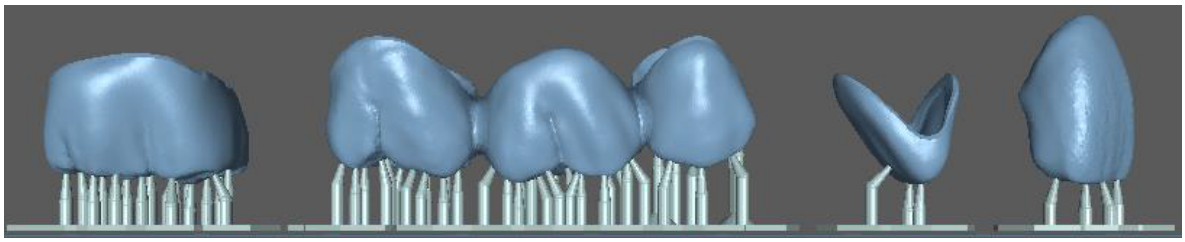
IMPORTANTE: El valor del parámetro Exposure Time debe ser considerado como una base o punto de partida. Se recomienda imprimir primero el calibrador Probeta Scoring PORTUX para determinar el valor ideal del tiempo de exposición su impresora.

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN						
PARÁMETRO	***VALOR***		***PARÁMETRO***	***VALOR***		
Layer Height	0,05	mm	**Bottom Lift Distance**	1,5	2,5	mm
Bottom Layer Count	4		**Lifting Distance**	1,5	2,5	mm
Exposure Time	5,8	s	**Bottom Retract Distance**	2,5	1,5	mm
Bottom Exposure Time	60	s	**Retract Distance**	2,5	1,5	mm
Transition Layer Count	0		**Bottom Lift Speed**	90	240	mm/min
Transition Type	Linear		**Lifting Speed**	90	240	mm/min
Light-off Delay	1	s	**Bottom retract speed**	120	60	mm/min
			Retract Speed	120	60	mm/min

Orientación de impresión

El posicionamiento y orientación adecuado de las estructuras a imprimir es vital para garantizar adaptaciones y selles correctos. Se recomienda entonces lo siguiente:

- Nunca colocar soportes sobre las superficies de sellado o adaptación de la estructura.
- Para coronas, tramos y cofias se recomienda una orientación horizontal, donde los soportes hagan contacto sobre la cara oclusal/incisal.
- Para carillas se recomienda una impresión vertical, posicionando los soportes sobre su cara incisal.



Indicaciones para la limpieza y poscurado de las estructuras dentales

1 Retirar el exceso de resina una vez finalizada la impresión, para esto se recomienda utilizar espátulas de plástico o silicona. Despegar las estructuras de la plataforma de impresión y sumergirlas en un recipiente con alcohol isopropílico (>97%) o alcohol etílico industrial (>96%) por 5 minutos en baño ultrasónico preferiblemente.

2 Transferir las estructuras a un segundo recipiente con alcohol limpio por 5 minutos en baño ultrasónico para garantizar una limpieza más profunda. Para retirar el exceso de resina de las zonas con cavidades es posible utilizar un cepillo o pincel de cerdas suaves.

3 Terminado el ciclo de lavado, secar las estructuras con aire comprimido, o en una estufa a 40°C por 30 minutos, verificar que no haya residuos líquidos de resina o partes pegajosas. Si existe presencia de residuos, repetir los pasos anteriores.

4 Disponer las estructuras en la cámara de poscurado de forma tal que queden distribuidas en toda la superficie. El correcto poscurado garantiza las propiedades físicas óptimas para su aplicación, es posible evidenciarlo cuando se obtiene un cambio de color en las estructuras y el acabado superficial es liso. Exceder los tiempos de lavado de las estructuras en alcohol, puede afectar las propiedades mecánicas, la adaptación, la tonalidad final de las piezas, entre otras características importantes.

5 Se recomienda curar las estructuras bajo luz UV en una cámara Anycubic Wash and Cure durante 3-5 minutos.