

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

PORTUX 3D CAST

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

WHIPMIX VERIBUILD



Software: ALPHA 3D

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)

INGRESAR ESTOS PARÁMETROS EN EL SOFTWARE ALPHA ONE			
Application		Seleccionar Solid Models	
Support Density	76%	Layer	50 um
Point Size	0,8 mm	Sup. Base Thick	0,2 mm
Elbow Size	1,2 mm	Support Height	3,0 mm
Bottom Size	1,7 mm	Support Width	3,5 mm
Layer Thickness	0,05 mm	Scaling Ratio	
Illumination	11,2 s	X	1
Adjustment	0 s	Y	1
Base Adjustment	0 s	Z	1
INGRESAR PARÁMETROS EN LA PÁGINA WEB DE LA IP DEL EQUIPO			
Tiempo de secado	11,2	Grosor	50
Capa base			
Números de capas	3	Tiempo de secado	160
Espera antes de la iluminación	1	Esperar después de la iluminación	0,8
Capas Normales			
Espera antes de la iluminación	3	Esperar después de la iluminación	0,5
Levantar después de la iluminación	6000	Esperar hasta después de levantar	0,5





Velocidad del Motor			
Velocidad de separación	4500	Velocidad de retorno	5000
Altura de la sección lenta	2000	Velocidad de separación de la sección lenta	2500

NOTA: Seguir instrucciones del fabricante del equipo en el siguiente video: <https://www.youtube.com/watch?v=plAZIaLTZZ4>. En caso de dudas con el procedimiento contactar al proveedor de la impresora.

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 durante 15 minutos para alcanzar el máximo de resistencia.