

# PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

## PORTUX 3D MODEL

Modelos para trabajos de prostodoncia.

## ELEGOO SATURN 2



### 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

Machine	Resin	Print	Gcode	Advanced
Layer Height	<input type="text" value="0.050"/> mm	Bottom Lift Distance:	<input type="text" value="2.000"/> + <input type="text" value="2.000"/> mm	
Bottom Layer Count	<input type="text" value="6"/>	Lifting Distance:	<input type="text" value="2.000"/> + <input type="text" value="2.000"/> mm	
Exposure Time:	<input type="text" value="3.800"/> s	Bottom Retract Distance:	<input type="text" value="2.000"/> + <input type="text" value="2.000"/> mm	
Bottom Exposure Time:	<input type="text" value="40.000"/> s	Retract Distance:	<input type="text" value="2.000"/> + <input type="text" value="2.000"/> mm	
Transition Layer Count	<input type="text" value="4"/>	Bottom Lift Speed:	<input type="text" value="65.000"/> & <input type="text" value="180.000"/> mm/min	
Transition Type:	<input type="text" value="Linear"/> ▼	Lifting Speed:	<input type="text" value="65.000"/> & <input type="text" value="180.000"/> mm/min	
Transition Time Decrement	<input type="text" value="7.240"/> s	Bottom Retract Speed:	<input type="text" value="180.000"/> & <input type="text" value="150.000"/> mm/min	
Waiting Mode During Printing:	<input type="text" value="Resti..."/> ▼	Retract Speed:	<input type="text" value="180.000"/> & <input type="text" value="150.000"/> mm/min	
Rest Time Before Lift:	<input type="text" value="0.200"/> s			
Rest Time After Lift:	<input type="text" value="0.000"/> s			
Rest Time After Retract:	<input type="text" value="1.000"/> s			





### Compensación de contracción

Machine	Resin	Print	Gcode	Advanced
---------	-------	-------	-------	----------

Shrinkage Compensation:

X : 100,472 %

Y : 100,472 %

Z : 100,000 %

Tolerance Compensation(Beta):

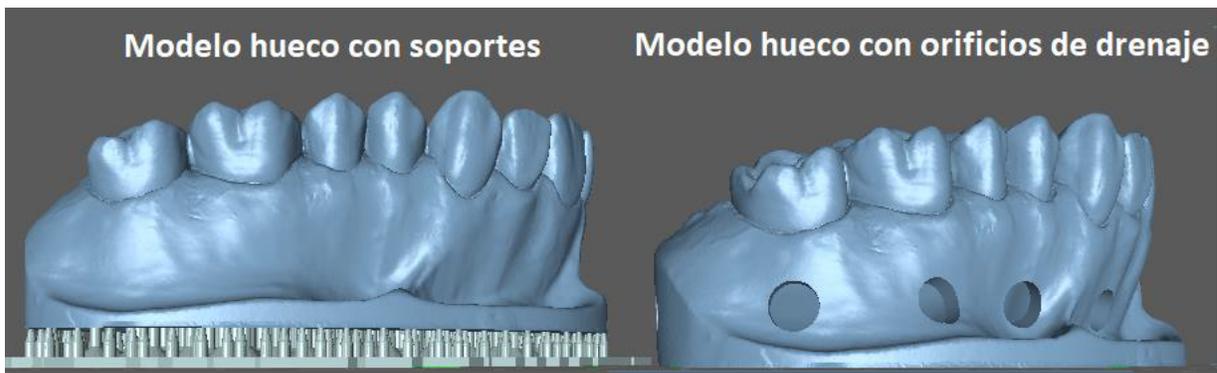
Bottom Tolerance Compensation:

Print Time Compensation:

### Orientación de impresión

El posicionamiento y orientación adecuado de los modelos a imprimir es vital para garantizar la precisión y definición adecuada. Se recomienda lo siguiente:

- Imprimir siempre modelos en una posición horizontal, es decir, con el zócalo paralelo a la base de la plataforma.
- Si el modelo es sólido, se puede imprimir con el zócalo directamente sobre la plataforma, sin necesidad de usar soportes.
- Si el modelo es hueco, se recomienda imprimir con soportes o, en su defecto, usar orificios de drenaje en el zócalo para poder imprimirlo sin el uso de soportes.



### **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 25 minutos.

