

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

PORTUX 3D MODEL

Apta para trabajos de Protopodencia

PHROZEN SONIC MINI 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)

SETTINGS – PESTAÑA “PRINT”						
PARÁMETRO	VALOR		PARÁMETRO	VALOR		
Layer Height	0,05	mm	Bottom Lift Distance	2	3	mm
Bottom Layer Count	6		Lifting Distance	2	3	mm
Exposure Time	4 – 4,5	s	Bottom Retract Distance	2	3	mm
Bottom Exposure Time	25	s	Retract Distance	2	3	mm
Transition Layer Count	6		Bottom Lift Speed	60	100	mm/min
Transition Type	Linear		Lifting Speed	60	100	mm/min
Waiting Mode During Printing	Resting Time		Bottom Retract Speed	150	100	mm/min
Rest Time Before Lift	0,5	s	Retract Speed	150	100	mm/min
Rest Time After Lift	0					
Rest Time After Retract	1	s				





SOPORTES	
PARÁMETRO	VALOR
Soportes	Medium
Support density (%)	85
Support Min Length (mm)	3
Shape	None

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.