

# PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

## PORTUX 3D MODEL ORTHO

Ideal para la fabricación de modelos utilizados para la elaboración de alineadores y dispositivos de ortodoncia.

## ORTHO - PHROZEN SONIC XL 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	0,1	mm	Bottom Lift Distance	2	3 mm
Bottom Layer Count	3		Lifting Distance	2	3 mm
Exposure Time	2,8 – 3,1	s	Bottom Retract Distance	2	3 mm
Bottom Exposure Time	30	s	Retract Distance	2	3 mm
Transition Layer Count	6		Bottom Lift Speed	100	250 mm/min
Transition Type	Linear		Lifting Speed	100	250 mm/min
Light-off Delay	4	s	Bottom Retract Speed	250	120 mm/min
			Retract Speed	150	120 mm/min





1. Resina o partes pegajosas. Si existe presencia de residuos, repetir los pasos anteriores.
2. 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.
3. Se recomienda curar las estructuras bajo luz UV durante 15 minutos para alcanzar el máximo de resistencia.

