

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

PORTUX 3D MODEL ORTHO

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

ORTHO - SHINING 3D ACCUFAB L4D



Software: 3DDIp de SHINING 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 PARÁMETROS EN MATERIAL MANAGER			
Brand	PORTUX 3D		
Name	[Portux 3D] Model Ortho		
Type	Material		
ShowOnTop	+		
Material Settings			
Layer Thickness (mm)	0,1		
Scale Offset X - Axis Percent (%)	100,54		
Scale Offset Y - Axis Percent (%)	100,32		
Active First Layer Lift	-		
Wipe Bubble	-		
Finished Lift Length on z-axis (mm)	40		
Antialiasing	2		
Countour Width (Pixel)	4		
Z Compensation (mm)	0		
Enhacend Layer Exposure Time (%)	0		
	Enhanced Layer	Midium Layer	General Layer
Layer Counts:	4	33	0





Parámetros de Impresión | Portux 3D Model | AccuFab L4D

Exposure Level	High Power Mode	High Power Mode	High Power Mode
Fill Exposure Time (s)	20	4	3,5
Boundary Exposure Time (s)	0,5	4	3,5
Support Exposure Time (s)	15	4	3,5
Wait Time on Top (s)	0	0	0
Wait Time before Exposure (s)	4,5	4	2,25
Wait Time after Exposure (s)	0	0	0
Slow Lift Length on z-axis (mm)	1,5	1,5	1
Slow Lift Speed on z-axis (mm/min)	30	40	45
Quick Lift Length on z-axis (mm)	7	7	7
Quick Lift Speed on z-axis (mm/min)	180	180	240
Slow Drop Length on z-axis (mm)	2	2	2
Slow Drop Speed on z-axis (mm/min)	72	72	72
Quick Drop Length on z-axis (mm)	7	7	6,5
Quick Drop Speed on z-axis (mm/min)	180	180	240
Print Base Time (s)	12	12	13
Quick Print	-	-	-
Layer Thickness offset (mm)	0	-	-
Counter Offset (mm)	0	0	0,0012
Color	#d0d0d0		

NOTA: El término **Enhanced Layer** se refiere a los parámetros correspondientes a las primeras capas de la impresión, mientras que **Midium Layer** son los parámetros correspondientes a las capas intermedias (generalmente soportes). **General Layer** hace referencia a las capas siguientes.

PARÁMETROS DE SOPORTES	
Name	Escribir "Portux 3D – Support"
Support Pillar Spacing (mm)	3
Support Pillar Height (mm)	2,5
Max Support Face Angle	50
Edge Offset	0,2
Inner Support	-
Reinforce Support	+
Base Type	Projection
Base Height (mm)	0,7
Only Base	-
Base Mark	-





Ordinary Support Setting	
Contact Ball Diameter (mm)	0,7
Insert Depth Ratio	0,75
Top Spire Diameter Ratio	0,8
Middle Part Diameter (mm)	0,9
Inner Support Setting	
Contact Ball Diameter (mm)	0,7
Insert Depth Ratio	0,75
Bottom Spire Diameter Ratio	0,8
Tiny Area Diameter (mm)	0,4

NOTA: En la interface de la impresora, seleccionar en **Marca** y **Tipo** la opción de **Others**. Lo siguiente se debe realizar cuando se ingresen al sistema perfiles de resinas que no se encuentren preestablecidos en el software.

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.