

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

PORTUX 3D SG

Apta para la fabricación de guías quirúrgicas

STRAUMANN RAPID SHAPE P30-P40



Software: NETFABB AUTODESK

Recuerda actualizar el Firmware de la impresora para evitar problemas de compatibilidad y que los parámetros ingresados funcionen correctamente.

Realizar la calibración de la plataforma de impresión y los proyectores del equipo, según las recomendaciones del fabricante. Es importante reconocer la(s) zona(s) para impresión de troqueles o piezas pequeñas (ver manual del equipo), para evitar que los orificios de la plataforma generen fallos en las impresiones.

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)

MODIFY MATERIAL CONFIGURATION			
Name		PORTUX 3D Model	
Material	DETAX freeprint-cast uv	Parameterset	Por defecto
Curing type	see instruction for usage(IFU)	Layersize	50
OBJECT PROPERTIES		PROCESS PROPERTIES	
Overcure	100% - 105%	Burn-in factor	400%
Support width	200 micron	Sep. force	30 mN/mm ²
Offset	0 micron		
Shrinkage	1%		
Z compensation	0 micron		

NOTA: Se recomienda utilizar la plataforma para guías quirúrgicas validada por Straumann para obtener resultados satisfactorios en las impresiones de este material.





PESTAÑA "SUPPORT"	
PARÁMETRO	VALOR
Add support	Split
Mínimum Height	3
Create Base Plate	<input checked="" type="checkbox"/>

Nota: Al Adicionar soportes de forma automática en el software, el sistema tiende a generarlos cerca del área de inserción de los anillos, es necesario modificar o retirar los que ocasionen una obstrucción en el asentamiento de estos.

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 30 minutos en la cámara NextDent LC-3D Printbox para alcanzar el máximo de resistencia y biocompatibilidad. En caso de tener un equipo de poscurado diferente, consultar con el área de servicio técnico de New Stetic el tiempo recomendado.