

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

PORTUX 3D SG

Apta para la fabricación de guías quirúrgicas

UNIZ IBEE



Software: LYCHEE

Estos parámetros son compatibles con el software **Lychee**, a partir de la **versión 4.1 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)

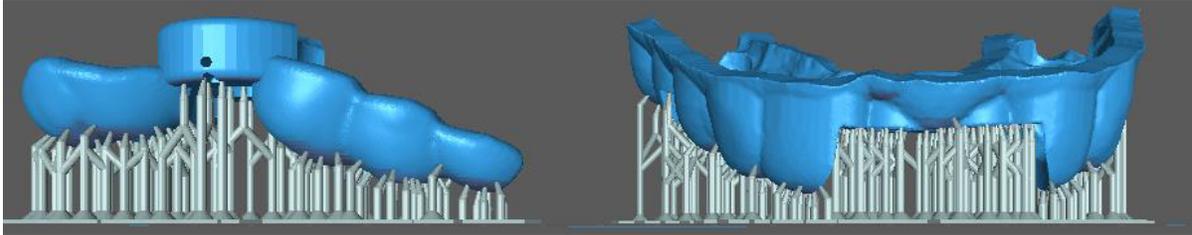
Capas Base			Capas Base		
Número capas	4		Espera antes de imprimir	0,8	s
Altura capa	50	um	Espera después imprimir	0,5	s
Tiempo exposición	40 - 50	s	Espera después elevación	0	s
Reducir tiempo exposición	off		Elevador después imprimir	7	mm
Velocidad elevación	80	mm/m			
Velocidad bajada	200	mm/m			
Intensidad de la luz	300				
Capas Normales			Capas Normales		
Altura capa	50	um	Espera antes de imprimir	0,8	s
Tiempo exposición	5,5 - 6	s	Espera después imprimir	0,5	s
Velocidad elevación	120	mm/m	Espera después elevación	0	s
Velocidad bajada	250	mm/m	Elevador después imprimir	5	mm
Intensidad de la luz	300	mm/m			





Orientación de impresión

El posicionamiento y orientación adecuado de las guías a imprimir es vital para garantizar la precisión y definición adecuada. Se recomienda imprimir las guías horizontalmente, usando una inclinación entre 30 y 45°, posicionando los soportes sobre la cara superior de la guía, como se muestra en la siguiente imagen:



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.