

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

PORTUX 3D SG

Apta para la fabricación de guías quirúrgicas

CREALITY HALOT SKY



Software: HALOT BOX

Estos parámetros son compatibles con el software **HALOT BOX**, a partir de la **versión v4.6.0.3882** 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)

IMPORTANTE: El valor del parámetro *Exposure Time* debe ser considerado como una base o punto de partida. Se recomienda imprimir primero el calibrador *Probeta Scoring PORTUX* para determinar el valor ideal del tiempo de exposición su impresora.

Parámetros de impresión

Screenshot of the HALOT BOX software interface showing printing parameters for PORTUX 3D SG. The interface is dark-themed and displays various settings in a list format. The parameters are organized into sections: Global settings, Bottom part, and Regular part. Each parameter has a text input field and a unit dropdown menu.

Parameters name	Value	Unit
Normal mode		
Global settings		
Layer Thickness	0.05	mm
Rising Height	5	mm
Motor Speed	2	mm/s
Light-off Delay	2	s
Bottom part		
Initial Exposure	55	s
Bottom Layer Count	2	
Regular part		
Exp	5.8	s



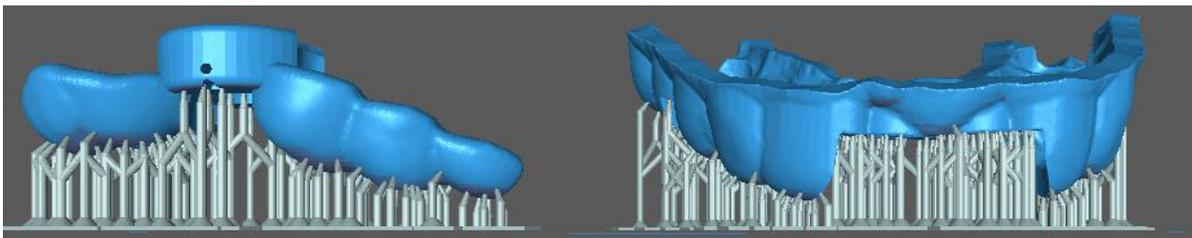


Compensación de contracción

X-axis Shrinkage Compensation	100.40	%
Y-axis Shrinkage Compensation	100.40	%
Z-axis Shrinkage Compensation	100.00	%
XY-axis Contour Compensation	0.030	
<input type="checkbox"/> Enable Z-axis Penetration Compensation		
Z-axis Penetration Compensation	1	
<input type="checkbox"/> Enable Anti-aliasing		
Grey Value Range	1	255
<input type="checkbox"/> Image Blur		
Image Blurred Pixels	2	
<input type="checkbox"/> GPU Acceleration		

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:



SOPORTES	
PARÁMETRO	VALOR
Soportes	Medium
Density (%)	85 - 90
Support Min Length (mm)	4





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.