

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

PORTUX 3D SG

Apta para la fabricación de guías quirúrgicas

PHROZEN SONIC MIGHTY 8K



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).

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

| Machine | Resin | Print | Advanced |
|-------------------------------|---------------------------------------|--------------------------|--|
| Layer Height: | <input type="text" value="0,050"/> mm | Bottom Lift Distance: | <input type="text" value="2,000"/> + <input type="text" value="3,000"/> mm |
| Bottom Layer Count: | <input type="text" value="6"/> | Lifting Distance: | <input type="text" value="2,000"/> + <input type="text" value="3,000"/> mm |
| Exposure Time: | <input type="text" value="6,500"/> s | Bottom Retract Distance: | <input type="text" value="3,000"/> + <input type="text" value="2,000"/> mm |
| Bottom Exposure Time: | <input type="text" value="95,000"/> s | Retract Distance: | <input type="text" value="3,000"/> + <input type="text" value="2,000"/> mm |
| Transition Layer Count: | <input type="text" value="3"/> | Bottom Lift Speed: | <input type="text" value="30,000"/> & <input type="text" value="100,000"/> mm/min |
| Transition Type: | Linear ▼ | Lifting Speed: | <input type="text" value="40,000"/> & <input type="text" value="120,000"/> mm/min |
| Transition Time Decrement: | <input type="text" value="22,130"/> s | Bottom Retract Speed: | <input type="text" value="180,000"/> & <input type="text" value="140,000"/> mm/min |
| Waiting Mode During Printing: | Resti... ▼ | Retract Speed: | <input type="text" value="180,000"/> & <input type="text" value="140,000"/> mm/min |
| Rest Time Before Lift: | <input type="text" value="0,300"/> s | | |
| Rest Time After Lift: | <input type="text" value="0,000"/> s | | |
| Rest Time After Retract: | <input type="text" value="2,000"/> s | | |



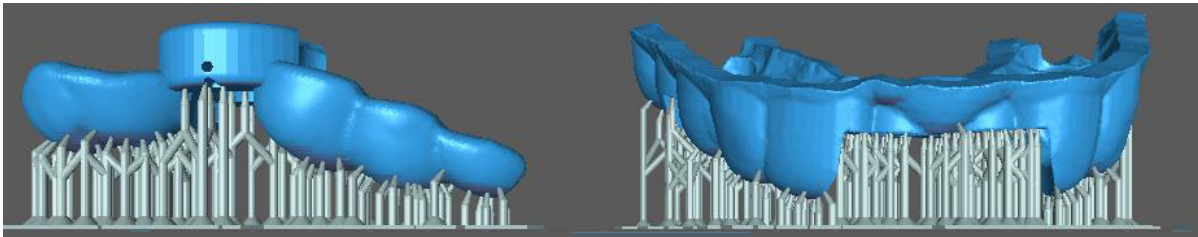


Compensación de contracción y tolerancia

| | | | |
|----------------|--------------------------|---|-------------------------------------|
| Machine | Resin | Print | Advanced |
| Anti-aliasing: | <input type="checkbox"/> | Shrinkage Compensation: | <input checked="" type="checkbox"/> |
| | | X : | 100,381 % |
| | | Y : | 100,381 % |
| | | Z : | 100,000 % |
| | | Tolerance Compensation(Beta): | <input checked="" type="checkbox"/> |
| | |  | a: 0,042 mm |
| | | | b: 0,000 mm |
| | | Bottom Tolerance Compensation: | <input type="checkbox"/> |
| | | Print Time Compensation: | <input type="checkbox"/> |

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:



| CONFIGURACIÓN DE SOPORTES RECOMENDADA | |
|---------------------------------------|---------|
| PARÁMETRO | VALOR |
| Z lift Height (mm) | 4,00 |
| Contact Diameter (mm) | 0,60 |
| Contact Depth (mm) | 0,45 |
| Density (%) | 80 - 85 |

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.

