

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

PORTUX 3D SG

Apta para la fabricación de guías quirúrgicas

SHINING 3D ACCUFAB-D1



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 MODO ADMINISTRADOR			
Material Settings		Supports	
Layer Thickness (mm)	0,05	Name	NS Support
Exposure Time (s)	3,8	Type	Support
Exposure Level	High Power Mode	Base Settings	
Wait Time on Top (s)	0	Base Type	Outline
Wait Time on Bottom (s)	2	Base Height (mm)	1
Enhanced Exposure Time (s)	40	Support Settings	
Enhanced Exposure Level	High Power	Top Radius (mm)	0,35
Enhanced Wait Time on Top (s)	0	Bottom Radius (mm)	0,45
Enhanced Wait Time on Bottom (s)	2	Height (mm)	3
Enhanced Exposure Layers	2	Spacing (mm)	1,90
Enhanced Exposure Layers Offset (mm)	0,05	Inclined Support	+
Countour Offset (mm)	0	Inner Support	-
Scale Offset X-axis Percent (%)	100	Reinforce	-
Scale Offset Y-axis Percent (%)	100		
Exposure Time Offset (s)	0		
Enhanced Exposure Time Offset (s)	0		



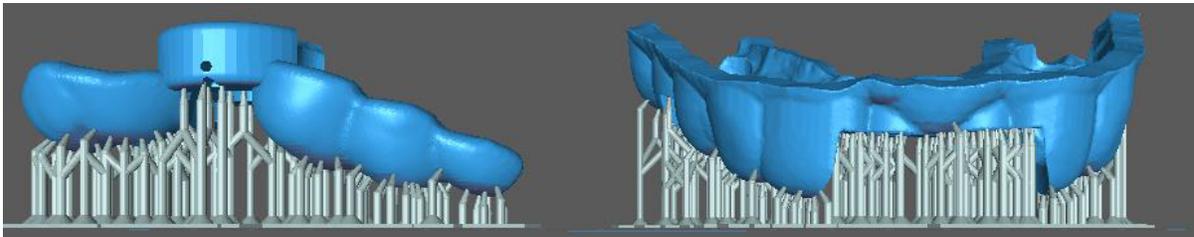


Viscosity (%)	50	
Peel Speed	10	

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.

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:



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.