



Instruções de uso - Modelos Impressos

INDICAÇÃO DE PRODUÇÃO:

No software CAD, você define primeiro os limites do modelo e, em seguida, os parâmetros da base do modelo. A forma dos dados e os parâmetros de ajuste podem ser adaptados individualmente. Pode-se adicionar um rótulo de identificação. Os parâmetros do material a ser impresso são ajustados para a produção dos orifícios do modelo. Neste ponto, é crucial que os parâmetros estejam combinando com o material usado. Em seguida, pode-se proceder à exportação do arquivo.stl para iniciar.

O modelo construído é importado para o cara® Software CAM com todos os dados. Os elementos são posicionados diretamente na plataforma, sem tocar uns aos outros. Para garantir um ajuste ideal, coloque os troqueis na mesma orientação que eles teriam quando colocados nas cavidades do modelo.

Para um contato seguro com a plataforma de construção, o modelo e todos os troqueis são posicionados com o mesmo valor negativo no eixo Z. (A plataforma fica então marcada em vermelho. Sob um olhar na porção de baixo, os elementos posicionados são mostrados em cinza).

Os dados para impressão são importados para a impressora via USB ou rede. O material e a espessura das camadas são selecionadas na impressora.

A bandeja de material deve estar limpa e livre de contaminação, e o material manuseado conforme as instruções de uso. O material deve ser preenchido na linha máxima.

O modelo é limpo em um processo de duas etapas, manualmente, com um banho ultrassônico ou num dispositivo especial de lavagem, de acordo com as instruções de uso entre os banhos de limpeza, e depois todos os objetos devem ser secos com ar comprimido.

MODELOS FINALIZADOS: Com este processo, modelos para implante, modelos de estudo ou modelos para a reprodução de alinhadores, também podem ser facilmente produzidos.

Resina Utilizada na produção:

priZma 3D Bio Spint, uma resina biocompatível indicada para impressão 3D de todos os tipos de retentores (splints) e placas miorrelaxantes com alta durabilidade, dureza e resistência mecânica.

ALTA RESOLUÇÃO

Com a resina priZma 3D Bio Splint você pode realizar impressões 3D transparentes com alta precisão que proporcionam um perfeito encaixe e ótimo custo - benefício.

ALTA DURABILIDADE

Suas propriedades mecânicas e fidelidade de impressão garantem uma ótima durabilidade quando usada dentro das especificações recomendadas.

SEGURANÇA

Realizamos 5 testes de toxicidade nas nossas resinas biocompatíveis, garantindo total segurança para uso em boca.

IMPORTANTE

Para evitar possíveis fraturas, indicamos que a espessura seja maior que 3mm nas oclusais (ponta de cúspide) e no contorno, maior ou igual a 2mm.

Para dentes anteriores, a placa deve se estender até a parte palatina (podendo chegar até a gengiva) e nos posteriores de 3 a 4 mm.





Instruções de uso - Modelos Impressos

ATENÇÃO

Desadaptações e espaços nas oclusais causados por problemas de moldagem e escaneamento podem gerar pontos de fratura. A resistência dos polímeros usados em impressão 3D é inferior ao PMMA convencional e deve ser compensada na estrutura.

Cuidados e Segurança

PROCEDIMENTOS PÓS IMPRESSÃO

Lavagem em álcool isopropílico por 3 a 5 minutos em movimento ou ultrassom.

Secagem total em ventilador, secador ou ambiente.

O excesso de cura pode amarelar a impressão e a falta dela pode deixar a peça na cor lilás.

Para placas miorreaxantes e splints recomendamos pós-cura de 8 a 15 minutos e polimento mecânico (mesmo de PT).

Para dar mais brilho, vedação à superfície e resistência à abrasão recomendamos a aplicação do glaze priZma Seal ao final do polimento.

Obs.: Os tempos de pós-cura são uma referência da câmara de cura EzyCure e podem ser alterados conforme a potência da marca utilizada.

Características

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

IMPORTANTE: Para impressão 3D com esta resina, indicamos à espessura nas oclusais (ponta de cúspide) deve ser maior que 3mm e a espessura do contorno maior/igual que 2mm para evitar fraturas.

Para evitar fraturas anteriores, a placa deve estender até a parte palatina dos dentes anteriores (podendo chegar até gengivas), e de 3 a 4 mm nos dentes posteriores.

ATENÇÃO: Desadaptações e espaços nas oclusais, por problemas de moldagem e escaneamento podem gerar pontos de fratura. A resistência dos polímeros usados em impressão 3D é inferior ao PMMA convencional e deve ser compensada na estrutura.

ANVISA: 80483740001

