



A seguire parametri suggeriti per la stampante **HALOT SKY 2022 6K** (dal 2023):

	MODEL RESIN LCD CREALITY colore Marrone Arancio		
Layer Height Spessore dello strato	50 my (0,05)		
Opzioni di base		Opzioni avanzate	
Botton Exposure Time Esposizione iniziale	30 s	Compensazione ritiro asse X	100,00%
Exposure Time Tempo di esposizione	3 s	Compensazione ritiro asse Y	100,00%
Lifting Distance Altezza in aumento	7 mm	Compensazione ritiro asse Z	100,00%
Motor Speed Velocità del motore	5 mm/s	Compensazione del profilo dell'asse XY	0,000
Light Off Delay Disattiva ritardo	1 s	☐ Abilita la compensazione della penetrazione dell'asse Z	0
Botton Exposure Livello di esposizione inferiore	2 layers	☒ Abilita anti-alias	
		Intervallo di valori grigio	
		1	255
		☐ Immagine sfocata	
		Pixel sfocati dell'immagine	
			2

	CAST RESIN LCD CREALITY colore Verde Trasparente		
Layer Height Spessore dello strato	50 my (0.05)		
Opzioni di base		Opzioni avanzate	
Botton Exposure Time Esposizione iniziale	35 s	Compensazione ritiro asse X	100,00%
Exposure Time Tempo di esposizione	3,5 s	Compensazione ritiro asse Y	100,00%
Lifting Distance Altezza in aumento	8 mm	Compensazione ritiro asse Z	100,00%
Motor Speed Velocità del motore	2 mm/s	Compensazione del profilo dell'asse XY	0,000
Light Off Delay Disattiva ritardo	2 s	☐ Abilita la compensazione della penetrazione dell'asse Z	0
Botton Exposure Livello di esposizione inferiore	6 layers	☒ Abilita anti-alias	
		Intervallo di valori grigio	
		1	255
		Immagine sfocata	
		Pixel sfocati dell'immagine	2

N. B. i suddetti parametri sono costantemente oggetto di rivalidazione e aggiornamento, inoltre sono applicabili modifiche a seconda di esigenze individuali.



A seguire parametri suggeriti per la stampante **HALOT SKY 2022 6K** (dal 2023):

	DENTAL MODEL RESIN LCD CREALITY colore Bianca		
Layer Height Spessore dello strato	50 my (0.05)		
Opzioni di base		Opzioni avanzate	
Botton Exposure Time Esposizione iniziale	35 s	Compensazione ritiro asse X	100,30%
Exposure Time Tempo di esposizione	3 s	Compensazione ritiro asse Y	100,30%
Lifting Distance Altezza in aumento	8 mm	Compensazione ritiro asse Z	100,00%
Motor Speed Velocità del motore	2 mm/s	Compensazione del profilo dell'asse XY	0,000
Light Off Delay Disattiva ritardo	2 s	☐ Abilita la compensazione della penetrazione dell'asse Z	0
Botton Exposure Livello di esposizione inferiore	6 layers	☒ Abilita anti-alias	
		Intervallo di valori grigio	
		1	255
		Immagine sfocata	
		Pixel sfocati dell'immagine	2

N. B. i suddetti parametri sono costantemente oggetto di rivalidazione e aggiornamento, inoltre sono applicabili modifiche a seconda di esigenze individuali.

A seguire parametri suggeriti per la stampante **HALOT SKY 4K** (fino a fine 2022):

	MODEL RESIN LCD CREALITY colore Marrone Arancio		
Layer Height Spessore dello strato	50 my (0,05)		
Opzioni di base		Opzioni avanzate	
Botton Exposure Time Esposizione iniziale	30 s	Compensazione ritiro asse X	100,50%
Exposure Time Tempo di esposizione	3 s	Compensazione ritiro asse Y	100,50%
Lifting Distance Altezza in aumento	8 mm	Compensazione ritiro asse Z	100,00%
Motor Speed Velocità del motore	5 mm/s	Compensazione del profilo dell'asse XY	0,000
Light Off Delay Disattiva ritardo	1 s	Abilita la compensazione della penetrazione dell'asse Z	0
Botton Exposure Livello di esposizione inferiore	2 layers	✓ Abilita anti-alias	
		Intervallo di valori grigio	
		1	255
		Immagine sfocata	
		Pixel sfocati dell'immagine	
		2	

	CAST RESIN LCD CREALITY colore Verde Trasparente		
Layer Height Spessore dello strato	50 my (0,05)		
Opzioni di base		Opzioni avanzate	
Botton Exposure Time Esposizione iniziale	30 s	Compensazione ritiro asse X	100,00%
Exposure Time Tempo di esposizione	3,9 s	Compensazione ritiro asse Y	100,00%
Lifting Distance Altezza in aumento	8 mm	Compensazione ritiro asse Z	100,00%
Motor Speed Velocità del motore	5 mm/s	Compensazione del profilo dell'asse XY	0,000
Light Off Delay Disattiva ritardo	1 s	☐ Abilita la compensazione della penetrazione dell'asse Z	0
Botton Exposure Strato di esposizione inferiore	2 layers	☒ Abilita anti-alias	
		Intervallo di valori grigio	
		1	255
		☐ Immagine sfocata	
		Pixel sfocati dell'immagine	2

N. B. i suddetti parametri sono costantemente oggetto di rivalidazione e aggiornamento, inoltre sono applicabili modifiche a seconda di esigenze individuali.



A seguire parametri suggeriti per la stampante **HALOT SKY 4K** (fino a fine 2022):

	DENTAL MODEL RESIN LCD CREALITY colore Bianca		
Layer Height Spessore dello strato	50 my (0,05)		
Opzioni di base		Opzioni avanzate	
Botton Exposure Time Esposizione iniziale	30 s	Compensazione ritiro asse X	100,30%
Exposure Time Tempo di esposizione	3,2/3,4 s	Compensazione ritiro asse Y	100,30%
Lifting Distance Altezza in aumento	7 mm	Compensazione ritiro asse Z	100,00%
Motor Speed Velocità del motore	3 mm/s	Compensazione del profilo dell'asse XY	0,000
Light Off Delay Disattiva ritardo	1 s	☐ Abilita la compensazione della penetrazione dell'asse Z	0
Botton Exposure Strato di esposizione inferiore	2 layers	☒ Abilita anti-alias	
		Intervallo di valori grigio	
		1	255
		Immagine sfocata	
		Pixel sfocati dell'immagine	2

N. B. i suddetti parametri sono costantemente oggetto di rivalidazione e aggiornamento, inoltre sono applicabili modifiche a seconda di esigenze individuali.

Guida generale all'utilizzo

Note applicative:

per ottenere proprietà ottimali, procedere come segue:



onde consentire una più facile agitazione della resina e consentirne nella successiva fase di stampa un miglior utilizzo specie nei mesi più freddi, scaldare il flacone ben chiuso col suo contenuto tramite immersione in acqua calda a 50/55° per circa 25/30 minuti.



agitare ripetutamente e per più tempo il flacone per consentire l'omogeneizzazione delle varie componenti contenute al suo interno

Versare successivamente con cautela la resina nel vassoio della stampante in quantità sufficiente alla stampa. Lasciare riposare il materiale finché le bolle generate nel materiale non sono scomparse.

Indicazioni:

per la produzione additiva di parti dentali in formato STL mediante la stampa 3D.

Stampa:

osservare le istruzioni per l'uso del software di slicing e della stampante 3D.

Prestare assoluta attenzione alla contaminazione della stampante 3D, soprattutto nelle parti strettamente coinvolte nel processo di stampa (vassoio resine, pellicola FEP, piatto di stampa, vetri di protezione, ect.).

Eventuali presenze di contaminazioni, possono causare sostanziali difetti nella parte stampata ed inoltre danneggiare il vassoio ed in particolare la pellicola FEP.

Si raccomanda in particolar modo nei mesi più freddi, di scaldare la temperatura ambiente, in modo che sia la stampante, che il materiale, siano ad un livello di temperatura compresa tra 23°/28° C.

Va evitata la partenza a freddo in particolar modo nei mesi più freddi.

Tempo di gocciolamento consigliato dopo il completo sollevamento del piatto di stampa circa 10 minuti.

Successivamente, si consiglia un'immediata post-elaborazione. Nel caso in cui non si può garantire questo fatto, lasciare gli oggetti prodotti appesi nel piatto di stampa all'interno della stampante.

Pulire gli oggetti con un liquido detergente adeguato (ad es. **Optiprint Clean**, Isopropanolo 99%,).

Controllo residui di stampa

a ogni stampa è importante verificare con l'apposita spatola in plastica fornita in dotazione con la stampante, l'eventuale presenza di residui di resina polimerizzati nel fondo del serbatoio attaccati alla pellicola FEP. L'eventuale presenza di questi residui, sarebbe l'indicazione di un errato progetto di stampa (supporti non nella giusta quantità e/o zone non supportate) ed inoltre se presenti e non rimossi, ad una successiva stampa potrebbero danneggiare il FEP o ancor peggio il display LCD.

Pre-pulizia (facoltativa):

versare il liquido per pulizia in un contenitore di plastica. Inumidire un pennello di setola a punta piatta con il liquido detergente e spennellare più volte le superfici della stampa per rimuovere lo strato di resina superficiale non indurito.

Suggerimento: poiché all'interno del contenitore col liquido detergente, si depositerà la resina superficiale non fotopolimerizzata rimossa dalla stampa, si consiglia al termine di questa operazione, di riporre il contenitore, in un luogo lontano dalla contaminazione dalla luce solare/ambiente.

Pulizia principale (Wash):

nel bagno ad ultrasuoni o usando un apparecchio per il lavaggio (es. UW-02 Curing Box), aggiungere il liquido detergente nel becker dell'ultrasuoni o nella vaschetta dell'apparecchio per il lavaggio, immergere la stampa all'interno fino a coprirla col liquido detergente. Attivare l'ultrasuoni o l'apparecchio per il lavaggio e lasciare in funzione per circa 10 minuti, nel caso di molteplici stampe, aumentare i tempi di lavaggio. Successivamente procedere all'asciugatura della stampa con aria compressa e controllo del risultato di pulizia. Evitate un bagno inutilmente lungo nel liquido detergente e lunghi tempi di attesa tra le fasi.

Fotopolimerizzazione (Cure):

per ottenere le proprietà e il colore del materiale, gli oggetti stampati completamente puliti e asciugati devono essere fotopolimerizzati. La fotopolimerizzazione delle stampe avviene in specifici apparecchi di fotopolimerizzazione (es. UW-02 Curing Box, FC3 Curing Box). Inserire la stampata all'interno dell'apparecchio, impostare i tempi di fotopolimerizzazione che possono variare in base alla quantità di stampe che si processano e al tipo di apparecchio e ove previsto, la temperatura impostata e attendere il completamento. In caso di utilizzo di fotopolimerizzatori a luce flash con possibilità di azoto (es. Otoflash G171) procedere o con 2 serie da 2000 flash (1 serie per **Optiprint Cast NF**) o eseguire dei test di fotopolimerizzazione fino al raggiungimento risultato desiderato. Le proprietà e il colore finale dipendono dal processo di fotopolimerizzazione.

Recupero delle resine:

le resine con bassa viscosità vanno filtrate, quelle ad elevata viscosità non possono essere filtrate. Filtro consigliato diametro <100µm. Riposizionare nel flacone entro 12 ore dall'ultimo utilizzo

Conservazione e scadenza:

conservare a temperatura ambiente (18° - 28°C) in luogo asciutto e al riparo dalla luce. Anche una limitata esposizione alla luce può già dare inizio alla polimerizzazione. Durante la manipolazione esporre il meno possibile le resine alla luce ambiente/solare e un'esposizione troppo prolungata alla luce provoca la polimerizzazione indesiderata del materiale. Tenere sempre ben sigillato il flacone e richiudere immediatamente con la massima cura dopo ogni uso.