



APEX DENTAL
advanced technology for dentistry

Via Cenisio 20 –
20154 – Milano
Tel. 02 33668800

E-mail: info@apexdental.it

Gentile Cliente,
di seguito i parametri suggeriti per la stampante Flashforge Hunter:

V1025

		Model Align 	Lumina 	Model 	IBT 
Altezza strati		0,05 mm (50 my)	0,05 mm (50 my)	0,05 mm (50 my)	0,05 mm (50 my)
Tempo esposizione					
Tempo base		3 s	2,5 s	3,5 s	6 s
Tempo di aggancio		10/20 s	10/20 s	10/20 s	10/20 s
Layers intermedi		8	4	8	10
Intensità luminosa		100%	80%	100%	100%
Altri					
Spazio tra supporti e oggetto		***	***	***	***

		Guide 	Clara 	Tray 	Mock-up 
Altezza strati		0,05/0,1 mm (50/100 my)	0,05 mm (50 my)	0,1 mm (100 my)	0,05 mm (50 my)
Tempo esposizione					
Tempo base		4/5 s	5 s	8 s	4 s
Tempo di aggancio		10/20 s	10/20 s	15/20 s	10/20 s
Layers intermedi		4	4	10	4
Intensità luminosa		100%	100%	100%	80%
Altri					
Spazio tra supporti e oggetto		***	***	***	***

N. B. alla tabella sono applicabili valori correttivi secondo esigenze individuali.

***L'inserimento nella finestra "Spazio tra supporti e oggetto" del parametro 0,05/0,10 mm è a discrezione dell'utente.
L'eventuale inserimento di questo parametro risulta essere utile poiché facilita a fine stampa, il distacco degli oggetti dal piatto.
Questa impostazione va usata tendenzialmente nel caso di stampe con grandi superfici a contatto col piatto di stampa e si rende ancor più necessaria, una corretta calibrazione del piatto di stampa.



APEXDENTAL
advanced technology for **dentistry**

Via Cenisio 20 –
20154 – Milano
Tel. 02 33668800
Fax 02 33668810
E-mail: info@apexdental.it

V1025

	Cast NF	Gingiva	Laviva	Match
				
Altezza strati	0,05 mm (50 my)	0,05 mm (50 my)	0,05 mm (50 my)	0,05 mm (50 my)
Tempo esposizione				
Tempo base	5,5 s	10/12 s	2,5 s	4,5 s
Tempo di aggancio	15 s	20 s	10/20 s	15/20 s
Layers intermedi	4	4	4	4
Intensità luminosa	80%	120%	90%	100%
Altri				
Spazio tra supporti e oggetto	***	***	***	***

N. B. alla tabella sono applicabili valori correttivi secondo esigenze individuali.

***L'inserimento nella finestra "Spazio tra supporti e oggetto" del parametro 0,05/0,10 mm è a discrezione dell'utente. L'eventuale inserimento di questo parametro risulta essere utile poiché facilita a fine stampa, il distacco degli oggetti dal piatto. Questa impostazione va usata tendenzialmente nel caso di stampe con grandi superfici a contatto col piatto di stampa e si rende ancor più necessaria, una corretta calibrazione del piatto di stampa.



Guida generale all'utilizzo

Descrizione del prodotto:

Optiprint sono resine premium fotopolimerizzabili a base di metacrilato per l'uso nelle stampanti 3D.

Indicazioni:

per la produzione additiva di parti stampate dentali mediante la stampa 3D.

Controindicazione:

il materiale non deve essere destinato per scopi diversi dalla produzione additiva. Non utilizzare il materiale polimerizzato se esistono allergie contro uno qualsiasi degli ingredienti o se esistono allergie da contatto.

Istruzioni di sicurezza:

Optiprint può irritare gli occhi e la pelle.

Evitare il contatto della pelle con materiale non polimerizzato.

In rari casi possono verificarsi reazioni allergiche ai componenti delle resine **Optiprint**.

Tutti i prodotti **Optiprint** devono essere lavorati solo in stato completamente polimerizzato.

I prodotti **Optiprint** di classe IIa devono essere stampati con altezza strato 50 µm per l'ottimizzazione dei valori tecnici.

Utilizzare solo da parte di personale qualificato.

Gruppo target di pazienti dei dispositivi medici: adulti e adolescenti

Minimizzazione del rischio:

uso improprio e non osservanza delle indicazioni del presente foglio informativo possono compromettere la qualità del prodotto. Tenere fuori dalla portata dei bambini!

Durante la lavorazione indossare guanti protettivi (guanti in nitrile), indumenti protettivi e indossare occhiali di protezione.

Evitare il contatto con gli occhi. In caso di contatto accidentale del materiale liquido con gli occhi, sciacquare immediatamente con abbondante acqua e, se necessario, consultare il medico.

Prima della polimerizzazione evitare il contatto diretto della pelle con il materiale liquido e con i componenti.

Osservare la scheda informativa sulla sicurezza

Note applicative:

per ottenere proprietà ottimali, procedere come segue:

Prima del processo di stampa: i flaconi **Optiprint** devono essere ruotati (non agitati) più volte prima dell'uso.

Versare con cautela **Optiprint** nel vassoio della stampante 3D in quantità sufficiente.

Lasciare il materiale e lasciare riposare finché tutte le bolle nel materiale non sono scomparse.

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 consiglia 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°/40° C.

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

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

Successivamente, si consiglia un'immediata post-elaborazione. Nel caso in cui non può garantire questo fatto, lasciare gli oggetti prodotti appesi nella stampante.

Pulire gli oggetti con una soluzione detergente adeguata (ad es. **Optiprint Clean**, Isopropanolo 99%,).

Pre-pulizia:

versare il liquido detergente in un contenitore di plastica. Inumidire un pennello di setola con il liquido detergente e spennellare 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 conservare il contenitore lontano dalla contaminazione dalla luce solare/ambiente.

Pulizia principale:

nel bagno ad ultrasuoni senza uso del riscaldamento, aggiungere il liquido detergente e la parte stampata all'interno di un becker in pyrex e attivare l'ultrasuoni per circa 5/7 minuti o comunque in base alla quantità e grandezza degli oggetti stampati. Successivamente procedere all'asciugatura della parte stampata 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:

per ottenere le proprietà del materiale, la biocompatibilità e il colore, gli oggetti di stampa completamente puliti e asciugati devono essere fotopolimerizzati. La fotopolimerizzazione delle parti stampate avviene in un'unità di fotopolimerizzazione (es. Otoflash G171, FC3 Curing Box).

Le proprietà finali e il colore finale dipendono dal processo di fotopolimerizzazione. Quando si fotopolimerizza deve essere garantito un apporto energetico relativamente elevato (200 W). Ciò dipende dalla sorgente luminosa utilizzata e dal tempo di esposizione sorgente di radiazioni UVA (315-400 nm).

Recupero delle resine:

le resine **Optiprint** con bassa viscosità vanno filtrate, quelle ad elevata viscosità non possono essere filtrate.

Filtro consigliato diametro <100µm.

Riposizionare **Optiprint** nel flacone entro 12 ore dall'ultimo utilizzo

Composizione:

miscela di resine di acrilato e metacrilato, fotoiniziatori (ossido di fosfina), additivi, coloranti.

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.

Suggerimento: durante la manipolazione esporre il meno possibile **Optiprint** alla luce diurna/luce ambiente, un'esposizione troppo prolungata alla luce provoca la polimerizzazione indesiderata del materiale.

Tenere sempre ben sigillato il flacone, richiudere immediatamente con la massima cura dopo ogni uso.

Simboli

	seguire le istruzioni per l'uso (disponibili anche su www.dentona.de)		limitazione della temperatura
	Data di scadenza		Numero di lotto
	Numero di articolo		Proteggere dalla luce del sole
	Produttore		Marchio CE con e senza numero dell'organismo notificato
	Attenzione Pericolo per la salute		Attenzione Pericoloso per l'ambiente
	Attenzione corrosivo		Attenzione pericolo grave per la salute
	dispositivo medico		