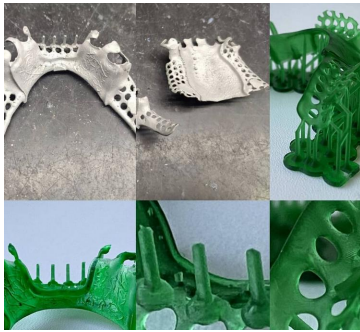


Краткое руководство по использованию Выжигаемого полимера Dental cast



Фотополимер Dental Cast создан для печати выжигаемых моделей, предназначенных для литья стоматологических и других металлических изделий из стальных, сербряно-палладиевых, кобальт-хромовых и никель-хромовых и прочих специальных сплавов.

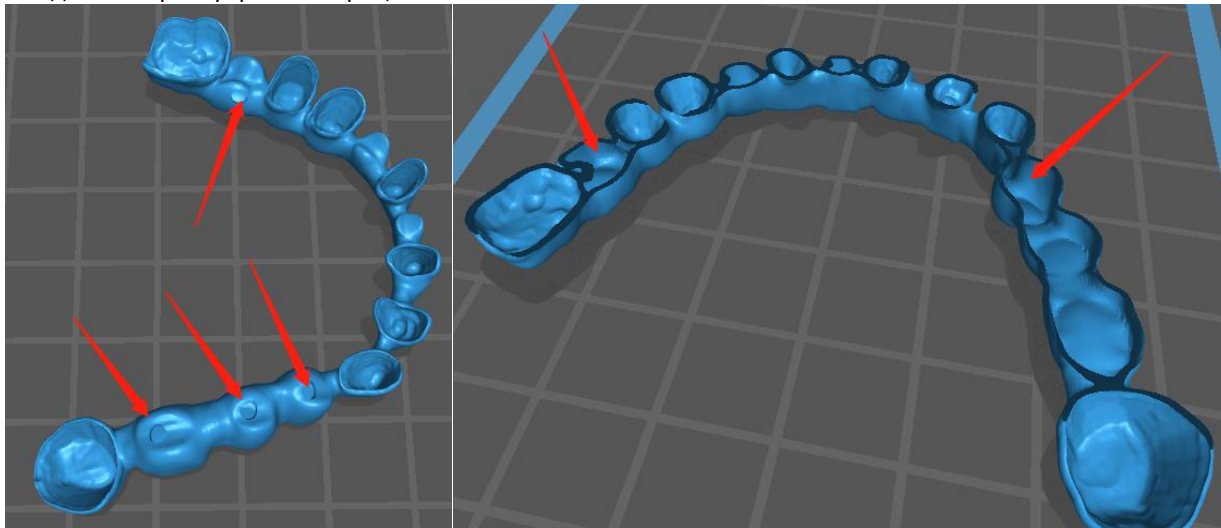
Паковка в стандартные или специализированные для 3D моделей массы.

Полимер обладает низкой усадкой и зольностью, легко печатается на LCD 3D принтерах 405нм.

Для понимания процесса и особенностей литья по выжигаемым моделям, мы составили данное руководство по процессу литья. Мы будем признательны за комментарии, уточнения, которые позволят сделать процесс литья чище и эффективнее.

Подготовка моделей к печати

1. Избегайте массивных сплошных элементов. При наличии их в модели делайте их полыми тонкостенными (0.5мм) с дренажом. Дренажные отверстия заделывайте на этапе установки литников, например воском. Вы избежите перерасход полимера и упростите процесс выжигания.



Подготовка моделей перед выжиганием

1. Снимите модель с платформы. Промойте в изопропиловом спирте слегка встряхивая, не более минуты. Извлеките модели, дайте им просохнуть естественным образом или используя холодный воздух (фен). Не используйте компрессор или другой источник воздуха высокого давления, это может повредить или деформировать модели. Если модель очень тонкая и ажурная (например бюгель) промойте её не снимая с платформы опрыскивая изопропилом и высушивая (возможно, несколько раз), пока модель не освободится от остатков жидкого полимера. После чего снимите её.

2. Если печать производилась на пониженной экспозиции и модель мягкая после мойки и сушки, используйте пост отверждение модели светом 405нм не более 1 минуты.

Подготовка к паковке

1. Удалите ненужные поддержки и очистите модель от их остатков
2. Установите литники. Не рекомендуется паковать большие модели (например более 32 зубов). Поместите подготовленное дерево в середину колбы (стакана). Между стенкой стакана и любой моделью (литником) не должно быть зазора менее 7мм.



Заливка паковочной массы

1. Используя вакуумный миксер, смешайте паковочную массу с жидкостью по инструкции к ней. Используйте только паковочную массу, специально разработанную для стоматологии. Желательно использовать массу для распечатанных 3D моделей.



2. Аккуратно залейте готовую массу в стакан. Старайтесь уменьшить количество пузырей и незаполненных полостей при заливке.



3. Дождитесь отверждения опоки. Можно уплотнить опоку давлением (2.5-3 атмосферы) в специализированной камере.



4. Остудите опоку до комнатной температуры. Возможно охлаждение опоки в холодной воде (10-15 минут).

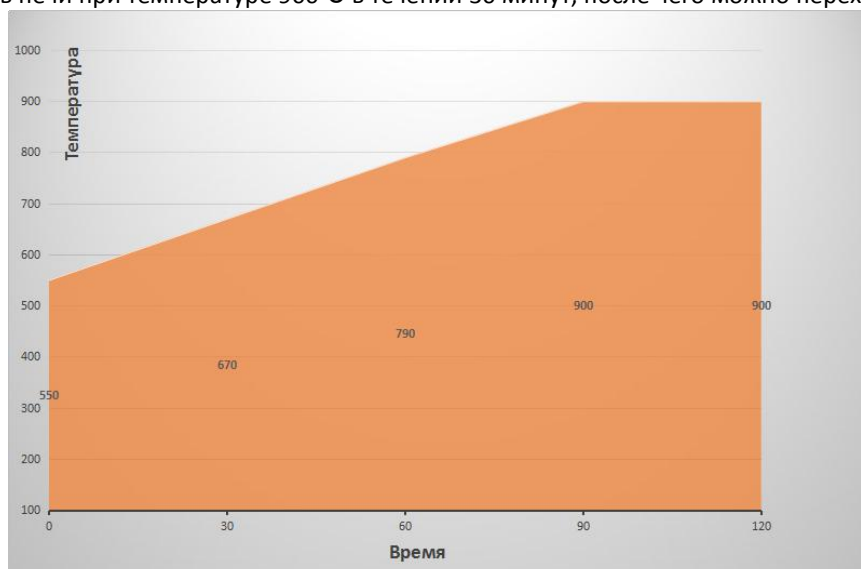
Выжигание модели

1. Поместите опоку в печь при температуре 550°C литником вниз. Не забудьте обеспечить зазор между дном печи и опокой не менее 1 см, для выхода выжигаемого материала.



2. Обеспечьте повышение температуры до 900°C в течении полутора часов

3. Выдержите опоку в печи при температуре 900°C в течении 30 минут, после чего можно переходить к литью.



Литьё

Используйте центробежное литьё или другую технологию литья выбранного сплава исходя из имеющегося оборудования и опыта литейщика.

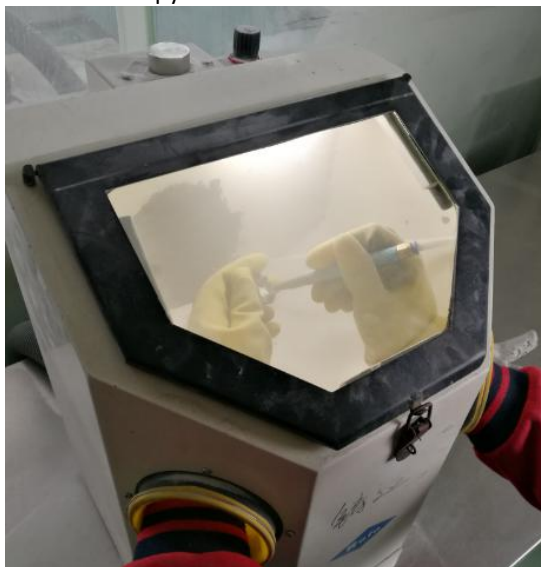


Извлечение модели

1. Дождитесь естественного охлаждения опоки
2. Разбейте опоку, освободите основную часть модели от остатков опоки



3. Очистите модель от остатков опоки на пескоструйной машине



Модель готова для финишной обработки



Замечания, пожелания отправляйте на почту info@hardlight.info с пометкой Dental Cast

ООО "Хардлайт"
3D принтеры, фотополимеры

2021г.