

printaX
Impressão 3D

Limpeza e pós-cura de impressões 3D

Saiba o que fazer após finalizar a sua
impressão 3D com as nossas impressoras
Phrozen e Sonic.



• Por que eu preciso fazer a pós-cura das minhas impressões 3D?

A pós-cura é essencial para prevenir que os seus modelos quebrem após a impressão. Além disso, a estabilidade dimensional e proporção correta dos modelos e demais trabalhos só fica correta após o tratamento adequado na pós-cura.

Antes de começar a pós-cura, tenha certeza que a peça trabalhada esteja completamente seca antes de expor a sua impressão a luz UV. Deixar umidade de álcool isopropílico pode causar marcas de “queimado”.

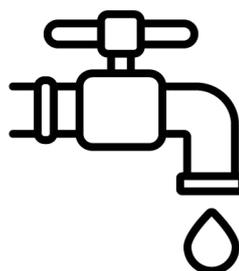
Verifique os tempos de limpeza e pós-cura para a resina que está trabalhando. Algumas resinas não precisam de pós-cura, como por exemplo as PrintaX Press & Cast.



• O que eu posso usar para limpar minhas impressões 3D?



Álcool isopropílico

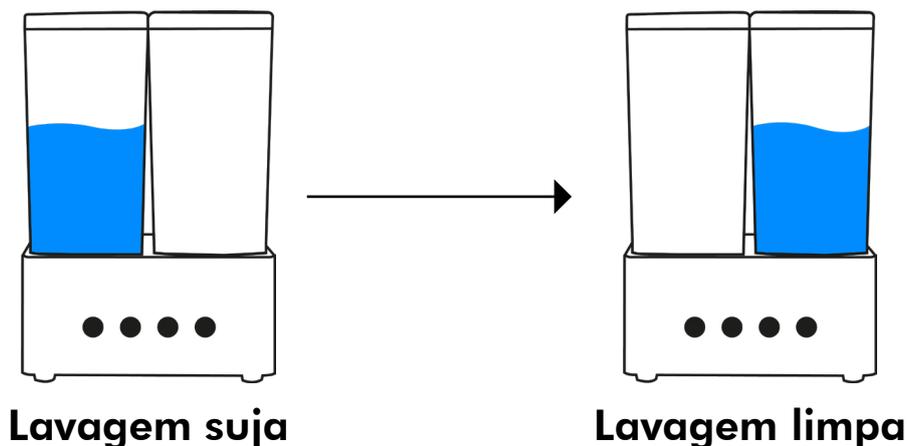


Água

Quando é usado **as resinas WW Rapid (Water Washable)**, você pode usar **água** para limpar seus modelos. Utilizar recipiente com água, **não utilizar água corrente**, pois a resina pode entupir canos e poluir o meio ambiente.

Quando for utilizado outras resinas da nossa marca, você vai precisar de álcool isopropílico para enxaguar os seus modelos.

• Utilizando o limpador 3D Tornado para limpar minhas impressões



Passo 1: Utilizando o Tornado, é possível fazer a limpeza “suja” e “limpa” com o mesmo equipamento.

***Nota:** Não coloque seu modelo por longos períodos de tempo no álcool isopropílico, pois isso poderá causar quebras. Utilize os tempos indicados de cada resina.

Passo 2: Lave seu modelo 3D em cada recipiente de 1 a 3 minutos. Continue limpando o modelo até a superfície não estar reflexiva.

Passo 3: Ligue o dispositivo pressionando o botão localizado na parte frontal do painel.

Passo 4: Após o tempo de limpeza, deixe o modelo ou peça secar totalmente, se for possível, utilize o bico de ar para agilizar a secagem.

Passo 5: Antes de levar o modelo para pós-cura, certifique-se de que ele está completamente livre de resíduos de resina e completamente seco, pois quando o modelo não é seco adequadamente, marcas de “queimados” podem aparecer na pós-cura.

***Nota:** Os líquidos podem se tornar inflamáveis e podem evaporar muito rápido, tenha certeza de operar o aparelho em uma distância segura.

Depois de limpo, guarde o líquido limpo em um compartimento hermético e evite a exposição direta a luz solar.

• Como eu posso limpar minhas impressões 3D não tendo o Ultrassom Phrozen?

Depois de remover o modelo 3D da base, as impressões precisam ser limpas e passar pelo processo de pós-cura. Abaixo informamos como fazer a limpeza do modelo sem o Ultrassom Phrozen.

***Nota:** Para sua segurança, use luvas de proteção ao manipular as resinas.

Passo 1: Coloque 2 recipientes com o álcool isopropílico.

Passo 2: Lave seu modelo 3D em cada recipiente de 1 a 3 minutos em cada. Continue limpando até a superfície do modelo estar completamente limpa.

***Nota:** Você pode usar uma escova macia ou uma escova fina para obter melhores resultados. Porém, escova de dentes não são recomendadas por que podem causar fissuras na impressão.

Passo 3: Coloque o modelo para secar na sombra de 30 a 60 minutos antes de leva-lo para o processo de pós-cura. Você pode utilizar jato de ar para agilizar o processo.

***Nota:** Você pode usar um jato de ar para secar os modelos. Tenha certeza de jogar o jato nas partes internas também. Se você não tem como colocar o jato de ar, você pode deixar seu modelo de lado por aproximadamente uma hora ou mais (dependendo do tamanho da sua impressão).

Passo 4: Depois de ter certeza que o modelo está seco, você pode move-lo para o processo de pós-cura.

• Utilizando o Phrozen Cure V2 / XL ou Luna para pós-cura

Cada resina possui seu tempo de pós-cura ideal. Verifique também o tipo de trabalho, pois os tempos variam na odontologia, na indústria, joalherias e em outros setores.

Passo 1: Verifique o tempo de pós-cura para a resina que está utilizando.

***Nota:** Geralmente, resinas calcináveis para injeção e fundição não necessitam de pós-cura.

Passo 2: Após os modelos estarem seco da limpeza, digite o tempo de pós-cura no equipamento escolhido e realize o procedimento.

Passo 3: Se não tiver certeza dos tempos, realize o procedimento em etapas. Faça vários ciclos de 1 minuto, verificando visualmente o modelo a cada ciclo.

***Nota:** Alguns tipos de impressão como placas miorelaxantes, guias cirúrgicas, base de prótese total e outras precisam ser viradas dentro do forno entre os ciclos de pós-cura. Isto garantirá uma pós-cura uniforme em toda a peça.

Dica: Em resina de provisório, realizar pós-cura imerso em glicerina P.a. para manter a estabilidade de cores.

• Como eu escolho um forno com lâmpada UV para pós-cura?

A Phrozen oferece três diferentes tamanhos de fornos para pós-cura, (depende do tamanho dos seus projetos) e o tornado, Sistema de Limpeza 3D.

Nossos modelos:

Tornado Sistema de Limpeza 3D



[Clique aqui para assistir o vídeo](#)

Torne a sua operação de impressão 3D muito mais simples com esse sistema de limpeza com 2 tanques. O sistema de vórtice agita o agente de limpeza com grande força, limpando a bandeja de impressão e as peças impressas.

Vantagens:

- Limpeza completa e total da plataforma e da peça;
- Escolha de tempo de limpeza e de qual tanque irá ser usado;
- Possibilidade de utilizar limpeza "suja" e "limpa", gerando economia de agente de limpeza;
- O agente de limpeza (álcool isopropílico ou outro) pode ser usado por muito mais tempo;
- Encaixe universal para diversos tipos de material;
- Modo de operação altamente facilitado.

Especificações:

- Tecnologia: Vórtice de limpeza;
- Medidas externas: 24x24x33cm.

Phrozen Cure V2



[Clique aqui para assistir o vídeo](#)

Vantagens:

- Três ondas de cura com 365nm, 385nm, 405nm para realizar finalização das camadas internas, médias e externas;
- Devido as diferentes faixas de onda, realiza fotopolimerização de resinas compostas;
- Bandeja que gira 360°, eliminando pontos cegos;
- Sistema de resfriamento com ventilação dupla para uso contínuo e duradouro;
- 60W de potência;
- Capacidade interna de: 17.5 x 14 x 18.5.

Especificações técnicas:

- Medidas: 21.5 x 19.5 x 28.5 cm;
 - Peso: 4.5kg;
 - Capacidade interna: 17.5 x 14 x 18.5 cm;
 - LED: 365nm, 385nm e 405nm. 60W;
 - Voltagem: 100-240V 50-60Hz.
-

Phrozen Cure Luna



Vantagens:

- Grande quantidade de espaço para curar modelos maiores;
- Sem pontos cegos: com uma plataforma giratória de 360°, todas as partes do seu modelo curarão sem dificuldade;
- Fácil de usar: basta colocar seus modelos na unidade, definir o tempo, apertar o botão Iniciar e pronto;
- Chega de curas irregulares: Chega de curas irregulares, Cure Luna garante a cura de TODOS os seus modelos de maneira uniforme e adequada;

Especificações:

- Tamanho do produto: 28 x 28 x 40 cm;
- Peso da máquina: 5Kg;
- Capacidade interna: 22 x 22 x 27 cm;
- Intensidade de luz UV: 405 nm;
- Voltagem: 100-240 V, 50-60 Hz.

Phrozen Cure XL



Vantagens:

- 3 ondas de cura com 365nm, 385nm, 405nm para realizar finalização das camadas internas, médias e externas;
- Devido as diferentes faixas de onda, também realiza fotopolimerização de resinas compostas;
- Bandeja que gira 360°, eliminando pontos cegos;
- Sistema de resfriamento com ventilação dupla para uso contínuo e duradouro;
- 150W de potência.

Especificações técnicas:

- Medidas da máquina: 33 x 33 x 60 cm;
- Peso: 11kg;
- Capacidade interna: 17.5 x 14 x 18.5 cm;
- LED: 365nm, 385nm e 405nm. 150W;
- Voltagem: 100-240V 50-60Hz.



ODONTOMEGA

Rua Rui Barbosa, 640, Ribeirão Preto - SP - CEP: 14015-120
E-mail: odontomega@odontomega.com.br
Telefone: (16) 3610-9636
Site: www.odontomega.com.br