

MANUAL DE USO

Cosmos Plus | Gengiva

Resina para Impressão 3D de Modelos Gengivais



YLLER
A Neodent Brand



PREPARO DO ARQUIVO DE IMPRESSÃO 3D

Prepare o arquivo STL utilizando um software compatível com a impressora 3D.

É recomendado que se inicie com a impressão de uma peça de calibração disponível no site da Yller, utilizando os parâmetros iniciais indicados.

Após aprovação do arquivo de calibração, siga para a impressão de dispositivos finais.

MISTURA DA RESINA

Antes de adicionar a resina no reservatório da impressora, agite o frasco de resina até a completa homogeneização.

Após ambiente a resina em banho maria, deixando na faixa de temperatura de 23°C a 25°C para facilitar a sua impressão 3D.

Em seguida, adicione a quantidade de resina no reservatório, conforme o nível do mesmo.

NOTA 1: Para a resina que já estiver no reservatório, utilize uma espátula de silicone e misture suavemente para homogeneizar.

PÓS PROCESSAMENTO

Finalizado o processo de impressão 3D (Figura 1a), retire os dispositivos impressos da plataforma (Figura 1b).

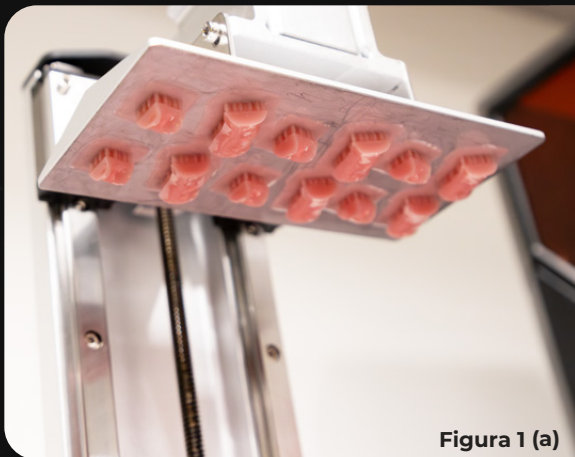


Figura 1 (a)

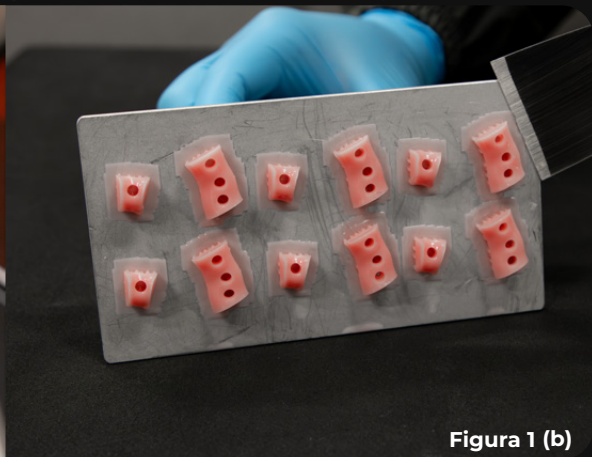


Figura 1 (b)

Em seguida, realize as etapas descritos abaixo:

PROCESSO DE LIMPEZA

Coloque o dispositivo dentro de um recipiente e adicione álcool 92,8% INPM ou álcool isopropílico até cobrir o dispositivo e deixe por 5 minutos (Figura 2a), após retire (Figura 2b) e coloque em uma nova solução de álcool 92,8% INPM ou álcool isopropílico por 5 minutos (Figura 2c).

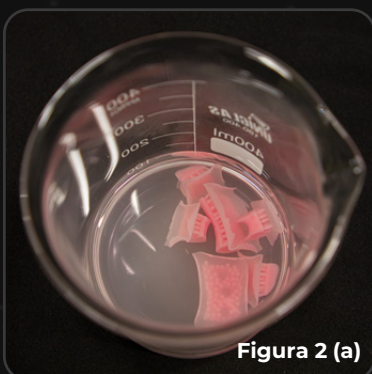


Figura 2 (a)

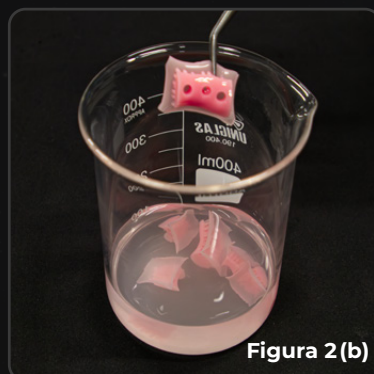


Figura 2 (b)

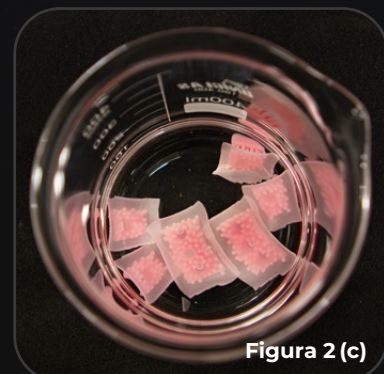
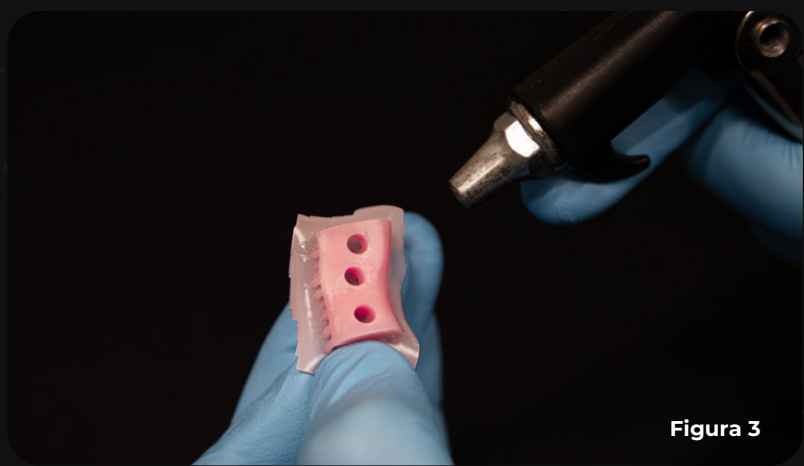


Figura 2 (c)

SECAGEM

Realize a secagem dos dispositivos impressos com ar comprimido (Figura 3) ou deixe secar naturalmente.



PÓS CURA

Para realizar a pós cura dos dispositivos impressos, podem ser utilizados os seguintes métodos:

EQUIPAMENTO	PARÂMETRO	TEMPO
Pcure	Upper + Lower, 100%	10 minutos
Pionext	Todos os LEDs ligados	5 minutos
Anycubic	Virar os dispositivos em 30 minutos	60 minutos
Câmara UV 36W	Virar os dispositivos em 30 minutos	60 minutos
Câmara UV 72W	Virar os dispositivos em 30 minutos	60 minutos
Otoflash	2000 ciclos de cada lado, totalizando 4000 ciclos	N/A

NOTA 2: Utilize os equipamentos indicados para a realização da pós cura ou equipamentos com especificações equivalentes.

A Figura 4 demonstra o resultado do dispositivo impresso após a pós cura.



Figura 4

REMOÇÃO DOS SUPORTES

Proceda com a remoção cuidadosa dos suportes (Figuras 5a-b).
Realize o polimento para remover as marcas de suporte.



Figura 5 (a)

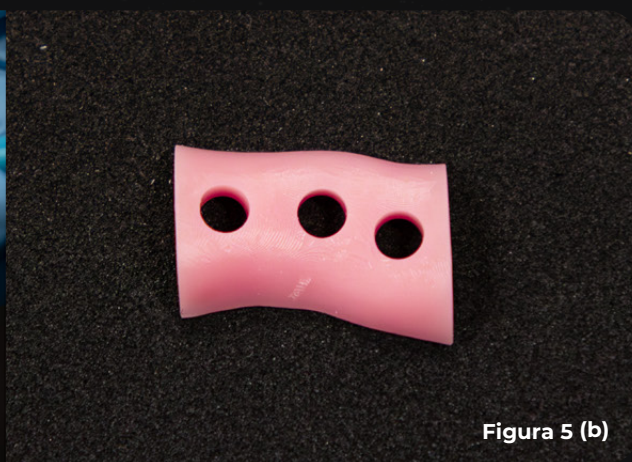


Figura 5 (b)



YLLER

A Neodent Brand

 [YLLER.COM.BR](https://www.yller.com.br)

 [@YLLEROFTICIAL](https://www.instagram.com/yllerofticial)

 [@YLLERBIOMATERIAIS](https://www.youtube.com/yllerbiomateriais)