

SCHEDA TECNICA

BeBeige / BeGray



PER TUTTE LE STAMPANTI 3D LCD/DLP

CARATTERISTICHE

- Elevata precisione e stabilità dimensionale;
- Adatta per la formatura sottovuoto (termoformatura, formatura sottovuoto e formatura a pressione);
- Monconi sfilabili e modelli;
- Finitura opaca per un dettaglio migliore.

La resina BeBeige/Gray ha una finitura opaca con una texture simile al gesso ed è molto facile da scansionare senza l'utilizzo dello spray. La contrazione è trascurabile grazie alla nano ceramica contenuta nella resina e l'elevato livello di dettaglio la rende adatta per la modellazione precisa di denti e gengive. Questa resina, disponibile nel colore beige e grigio, è stata sviluppata per rispondere alle esigenze dei laboratori odontotecnici. Adatta a tutte le applicazioni dentali, non adatta per l'uso intraorale. La formula chimica non contiene monomeri pericolosi e non è classificata come cancerogena secondo la legislazione UE. E' inodore e sicura da utilizzare se si seguono le indicazioni riportate nella scheda di sicurezza.

INDICAZIONI PER LA STAMPA

La resina LCD BeBeige/BeGray è compatibile con tutte le stampanti LCD/DLP.

Per un miglior risultato suggeriamo di utilizzare una vasca porta resina con FEP di alta qualità (consigliati: FEP 100 o 127 HD).

In caso di condizioni ambientali particolari (e in caso di temperature della stanza inferiori ai 18°C) si consiglia di pre-riscaldare la resina. Se la resina è rimasta nella vasca, verificare con l'aiuto della spatola che sia accuratamente mescolata.

Per evitare di danneggiare lo schermo LCD, si consiglia di filtrare la resina prima di ogni utilizzo. L'eccellente adesione al piatto di stampa permette di stampare più file contemporaneamente.

PREPARAZIONE DEL FILE DI STAMPA

Con BeBeige/BeGray è possibile posizionare i modelli direttamente sul piatto di stampa, risparmiando tempo e resina.

E' inoltre possibile stampare modelli "svuotati". In questo caso, è necessario però fare dei fori di drenaggio per permettere alla resina di uscire ed evitare l'effetto suzione.

Per supportare i monconi sfilabili e i modelli "svuotati" si consiglia di usare un preset medio: *pillar size* (dimensione dei supporti) 1 mm (diametro) / *tip size* (dimensione della punta) 0,6 mm (diametro).

Per i monconi sfilabili si consiglia di impostare la tolleranza a 30 u.

SCHEDA TECNICA

BeBeige / BeGray



IMPOSTAZIONI DI STAMPA

Attenzione: le impostazioni suggerite possono variare in base alle condizioni della macchina e del FEP utilizzato.

STAMPANTI LCD/DLP	
<u>BURN IN LAYER</u>	
NUMBERS OF LAYERS: 7	LAYER THICKNESS: 75u
CURE TIME: 60 SEC	
WAIT BEFORE PRINT: 6 SEC	WAIT AFTER PRINT: 0.5 SEC
LIFT AFTER PRINT: 5 mm	WAIT AFTER LIFT: 0.1 SEC
<u>NORMAL LAYER</u>	
LAYER THICKNESS: 50u	
CURE TIME: 8 SEC	
WAIT BEFORE PRINT: 1.5 SEC	WAIT AFTER PRINT: 0.1 SEC
LIFT AFTER PRINT: 4 mm	WAIT AFTER LIFT: 0.1 SEC
MOTOR SPEED 180 u/SEC	
STAMPANTI LCD/DLP CON SCHERMO FAST/MONOCROMATICO	
<u>BURN IN LAYER</u>	
NUMBERS OF LAYERS: 5	THICKNESS: 50u
CURE TIME: 35 SEC	
WAIT BEFORE PRINT: 5 SEC	WAIT AFTER PRINT: 0.5 SEC
LIFT AFTER PRINT: 5 mm	WAIT AFTER LIFT: 0.1 SEC
<u>NORMAL LAYER</u>	
LAYER THICKNESS: 50u	
CURE TIME: 2.7 SEC	
WAIT BEFORE PRINT: 0.5 SEC	WAIT AFTER PRINT: 0.1 SEC
LIFT AFTER PRINT: 5 mm	WAIT AFTER LIFT: 0.1 SEC
MOTOR SPEED 100 u/SEC	

PULIZIA POST-STAMPA

Pulire i manufatti stampati immergendoli in alcol denaturato 91%/99% (IPA) o alcol etilico (3 minuti circa). Per un risultato migliore, asciugare e pulire le stampe con aria compressa.

Fotopolimerizzare i modelli per 10 min con una lampada a 40 Watt oppure 3 min con una lampada a 100 Watt.

CONTATTI



Via Cal Bruna 1/a
31053 Pieve di Soligo (Treviso)
Tel. 0438/842440
Mail. info@yenco.it
Web. www.yenco.it