

**Graphy**

3D Print the World with Graphy's Solutions

# Protocollo di post-curing

## TC85DAC

## Allineatori





# INDICE

---

- 2 Stampa
- 3 Pulizia dei residui di stampa
- 6 Rimozione dei supporti
- 8 Post Curing
- 10 Rifinitura
- 13 Haze Test - Controllo qualità
- 15 Q&A

# 1. STAMPA

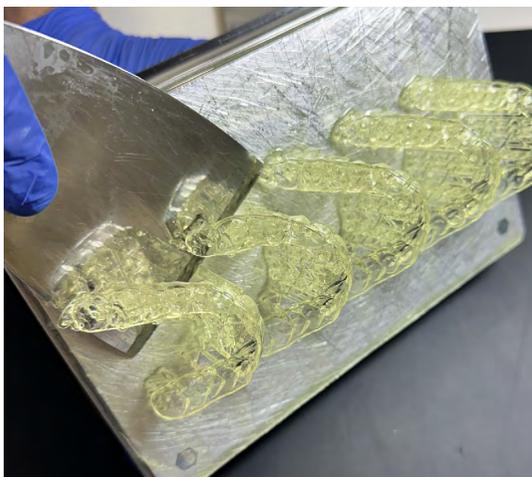
In questa fase l'allineatore si presenta giallino e appiccicoso, in quanto non è ancora completamente polimerizzato.

La fase di stampa infatti definisce solo i volumi e la geometria dell'oggetto, mentre la polimerizzazione successiva completa la reticolazione del materiale, conferendogli l'aspetto e le proprietà meccaniche finali.



Staccare con cautela gli allineatori dal piatto di stampa con apposita spatola.

Appoggiare gli allineatori su una superficie pulita e soprattutto senza polveri, per evitare che eventuali particelle possano aderire alla superficie dell'allineatore.



## CONSIGLIO

Utilizzare un tappetino in silicone (ben pulito) o un foglio di alluminio per appoggiare gli allineatori.

## 2. PULIZIA DEI RESIDUI DI STAMPA

---

Eliminare i residui di stampa utilizzando il Tera Harz Spinner.



Codice prodotto: THS

### NOTA

Si consiglia di avviare un ciclo a vuoto di pre-riscaldamento prima del posizionamento degli allineatori (5 min).

Allo stesso modo avviare un ciclo a vuoto a fine pulizia per raccogliere il materiale rimosso degli allineatori all'interno del cassetto raccoglitore.

Posizionare gli allineatori agganciandoli ai supporti in modo che la parte interna sia rivolta verso la parete del cestino.



Posizionare gli allineatori in modo bilanciato all'interno del cestello.



## NOTA

Il posizionamento non bilanciato degli allineatori può portare alla rottura del cestello.

Avviare un ciclo di pulizia da **5 minuti**.



### 3. RIMOZIONE DEI SUPPORTI

---

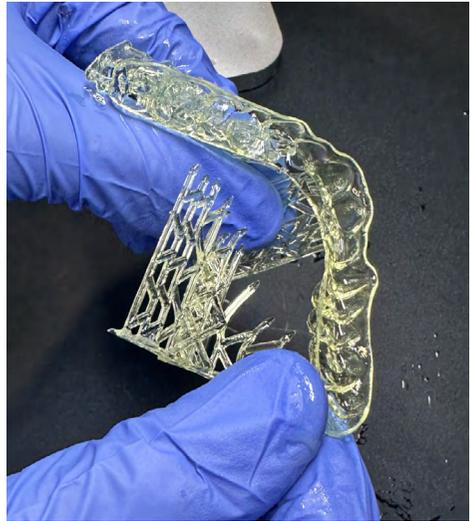
Prima di rimuovere i supporti, verificare visivamente e sotto adeguata fonte luminosa che non ci siano residui di materiale all'interno dell'allineatore.

Prestare particolare attenzione nella zona degli incisivi o in presenza di attachment.

Se necessario è possibile procedere con un ulteriore ciclo di pulizia (1 minuto) nello spinner.

A pulizia avvenuta, procedere con la rimozione manuale dei supporti applicando una leggera pressione e torsione dal lato dei supporti.

In questa fase la superficie dell'allineatore è appiccicosa, prestare attenzione che non vi aderisca alcun possibile frammento dei supporti rimossi.



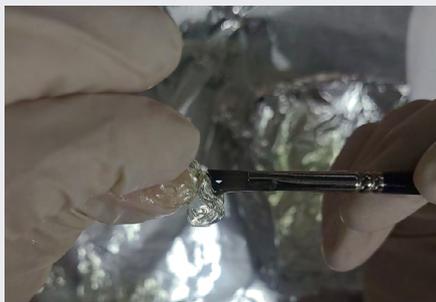
#### IMPORTANTE

Maneggiare l'allineatore con delicatezza e senza esercitare eccessiva pressione su questo. In questa fase il reticolo polimerico dell'allineatore non è ancora chiuso, quindi un'eccessiva pressione potrebbe danneggiare il reticolo o deformare il design dell'allineatore.

## FACOLTATIVO

Per un effetto estetico più omogeneo è possibile stendere un velo sottile di materiale su tutto l'allineatore.

**Attenzione però alla quantità di materiale utilizzato in quanto potrebbe alterare il design e lo spessore dell'allineatore.**



## 4. POST CURING

Posizionare l'allineatore sul piatto del Tera Harz Cure, accertandosi che il lato occlusale sia rivolto verso l'alto.



Posizionare il piatto all'interno della camera di polimerizzazione.



### IMPORTANTE

Il piatto girevole è un prodotto consumabile. Prima dell'uso verificare che sia pulito e utilizzato dal lato riflettente (quello non utilizzabile ha la scritta serigrafata BOTTOM). Sostituire il piatto quando risulta sporco o opaco.

Attivare il generatore di azoto e polimerizzare a **Level 2 per 20 minuti**.

Il tempo di saturazione della camera con azoto è di circa 3 minuti.



## INDICAZIONI PER LA POLIMERIZZAZIONE

Fino a spessore 0,8 mm:

1° ciclo: livello 2 con generatore di azoto, 20 minuti.

Spessori superiori (fino 1 mm):

1° ciclo: livello 2 con generatore di azoto, 20 minuti

Raffreddamento THC

2° ciclo: livello 2 con generatore di azoto, 10 minuti

### NOTA

Si consiglia l'impiego di un manometro per il controllo della pressione immessa nella camera.

Pressione minima: 6bar

Pressione massima: 7bar



## 5. RIFINITURA

---

A polimerizzazione terminata, rifinire le parti in cui sono presenti residui dei supporti utilizzando una spazzola tipo softbrush.



*Codice prodotto: GR - PAD*

### IMPORTANTE

Accertarsi di rimuovere tutti i residui dei supporti (specialmente quelli posizionati sul bordo dell'allineatore) e che questo sia liscio e senza bordi taglienti per evitare sfregamenti meccanici e possibili conseguenti infiammazioni della mucosa (afte, arrossamenti, ecc.).

Dopo la rifinitura, sciacquare l'allineatore sotto l'acqua corrente per 30 secondi.



Immergere l'allineatore pulito in ultrasuoni avviando un ciclo di pulizia in ultrasuoni con acqua a 80 °C per 2 minuti.



Codice prodotto: ULTRASONIC

Dopo la pulizia in ultrasuoni,  
sciacquare l'allineatore sotto  
acqua corrente per 30 secondi.



L'asciugatura avviene in modo  
controllato all'interno di un  
dryer. **Tempo di asciugatura e  
temperatura: 10 minuti a 40°.**



*Codice prodotto: DRYER*

## 7. HAZE TEST - CONTROLLO QUALITÀ

Questo test permette di verificare se l'allineatore è stato prodotto in modo corretto. Il test viene eseguito portando l'allineatore a massimo stress e verificando la completa/ incompleta chiusura del reticolo polimerico.

Se a test eseguito l'allineatore risulterà perfettamente trasparente e lucido, ciò significa che il reticolo polimerico è chiuso adeguatamente e non c'è stato assorbimento di acqua o rilascio di monomero non polimerizzato durante l'immersione in acqua.

Se invece diventa opaco o perde trasparenza, anche in piccoli punti, questo significa che l'allineatore ha assorbito acqua e quindi non è conforme allo standard di produzione. L'allineatore non conforme va cestinato, non può essere "recuperato" (ad esempio, rifacendo la polimerizzazione).

**Si consiglia di eseguire il test su ogni allineatore prodotto.**

Istruzioni per l'esecuzione del test: **immergere l'allineatore in acqua bollente (100°C) per 60 secondi.**



### IMPORTANTE

Durante i 60 secondi del test l'acqua deve continuare a bollire. Per garantire la buona esecuzione del test è fondamentale che la temperatura e la durata siano rispettate come da istruzioni.

A fine test, sciacquare l'allineatore sotto acqua corrente per 30 secondi e asciugare nel dryer per 10 minuti a 40°.



## RISULTATO DEL TEST

L'analisi visiva dell'allineatore va eseguita sotto adeguata fonte luminosa.

L'allineatore è perfettamente trasparente: ✓

L'allineatore è opaco/ parzialmente opaco ✗

L'allineatore ha piccoli puntini opachi ✗

In caso di risultato ✗ l'allineatore va cestinato.

## VIDEO COMPLETO DELLA PRODUZIONE



Scansionare il QR CODE per vedere il video completo sulla produzione degli allineatori.

## 8. Q&A

---

Problema	Risposta
Una volta inserito nel cavo orale, l'allineatore si opacizza	La fase di post-polimerizzazione non è stata adeguatamente completata. Il reticolo del polimero non è stato chiuso adeguatamente. L'allineatore va cestinato.
A fine polimerizzazione non è trasparente	
A fine polimerizzazione è "morbido" o appiccicoso o giallino	

Per qualsiasi informazione contattare Yen co. srl

✉ [info@yenco.it](mailto:info@yenco.it)

☎ 0438 842440

# POSSIBILI REAZIONI AVVERSE

L'utilizzo di allineatori non correttamente polimerizzati o rifiniti, così come la scarsa aderenza da parte del paziente al protocollo igienico prescritto, possono determinare l'insorgenza di reazioni avverse, dipendenti anche dalle condizioni di salute del singolo paziente, tra cui gonfiore, infiammazione o reazioni allergiche. In questi casi, il paziente deve rivolgersi immediatamente al proprio medico curante per ricevere le cure necessarie.

Per ulteriori info, consultare il manuale del paziente accessibile a tutti gli utilizzatori di TC-85DAC oppure contattare Yen co. (mail: info@yenco.it, tel: 0438 842440 ).

**Possibili cause**

**Monometro non polimerizzato**

**Stomatiti legate ad un'igiene non adeguata**

**Frizione meccanica**

**Graphy** We like to create specialized materials. www.itgraphy.com



**SCOPRI I NOSTRI CORSI  
DEDICATI ALLA STAMPA 3D**



**SCOPRI I NOSTRI PRODOTTI  
DEDICATI ALLA STAMPA 3D**



Via Cal Bruna, 1/A - 31053 Pieve di Soligo (TV)

 0438 842440  [www.yenco.it](http://www.yenco.it)

**ASSISTENZA TECNICA**

 **339 3570117**

**Dal lunedì al venerdì  
9:00 - 18:00**