

GUIDE RESIN - Optimiert für 385 nm und 405 nm CUSTOM RESIN SOLUTION



9.

sicher, dass während des Abkühlens keine mechanischen Kräfte auf die Bohrschablone wirken.

- d) Stellen Sie sicher, dass die dentale Bohrschablone vor der Sterilisation vollständig nachgehärtet ist. Dies ist wichtig für die Formstabilität.

10. Verwenden Sie Bimsstein und eine Musselinscheibe, um leichte Kratzer zu entfernen und das Druckergebnis zu polieren.



10.



11.

1) Impact of Sterilization Conditions on the Mechanical Properties of 3D-Printed Custom Resin Solutions Custom Guide Resin. CRSCAM; 24 Feb 2025. Available from: <https://www.crscam.com/impact-of-sterilization-conditions-on-the-mechanical-properties-of-3d-printed-custom-resin-solutions-custom-guide-resin>

11. Sterilisieren¹:

- a) Platzieren Sie die dentale Bohrschablone in einem Standard-Sterilisationsbeutel.
- b) Führen Sie die Sterilisation durch, indem Sie den Beutel mit der dentalen Bohrschablone für 15 Minuten bei 121 °C oder für 3 Minuten bei 134 °C in einen Autoklaven legen. Stellen Sie sicher, dass während der Sterilisation keine mechanischen Kräfte auf die Schablone einwirken.
- c) Lassen Sie die dentale Bohrschablone vor der Verwendung auf Raumtemperatur abkühlen. Stellen Sie



Haben Sie Fragen?
Wir helfen gerne:

+49 (0)8106 300 260

2450288

GUIDE RESIN - Optimiert für 385 nm und 405 nm CUSTOM RESIN SOLUTION

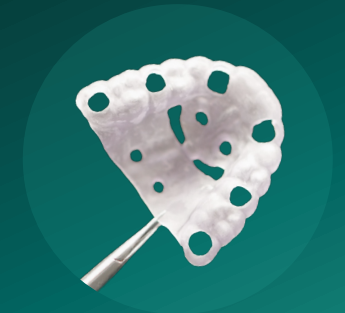
Klasse I

VORSICHT!

Beim Umgang mit flüssigem Resin stets Nitrilhandschuhe tragen

Hautkontakt vermeiden

Resinreste gemäß den geltenden lokalen Entsorgungsvorschriften entsorgen. (Nicht über Hausmüll oder Abwasser)



GUIDE RESIN - Optimiert für 385 nm und 405 nm CUSTOM RESIN SOLUTION

HINWEIS:

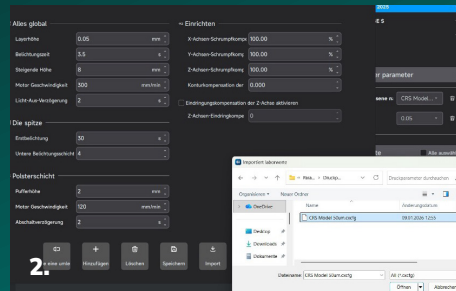
Die zu druckenden Dateien müssen im .stl-Format erstellt werden. Es wird empfohlen, die Schablone auf der Bauplattform so zu platzieren, dass keine Stützstrukturen an den Bereichen angebracht werden, die auf die Zähne passen. Der vordere Bereich des Designs sollte näher an der Druckplattform liegen als der hintere. Wir empfehlen dringend, das Design mit vollständigen Stützen zu drucken, um Ungenauigkeiten im Endprodukt zu vermeiden. Stellen Sie sicher, dass keine Stützstrukturen innerhalb der Bohrlöcher oder an deren Rändern angebracht werden.

1. Downloaden Sie die richtigen Parameter für Ihren 3D-Drucker.

Erstinformation CRS:



2. Importieren Sie die heruntergeladenen Parameter in die Slicing-Software.



Zum Download der Herstellerangaben:

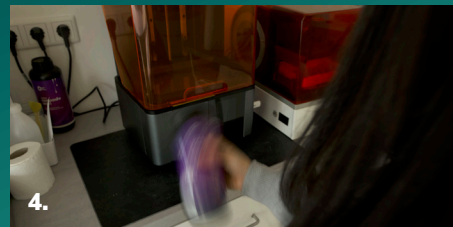


Besonders zu beachten beim Waschen und Curen – **7, 8, 9**

3. Stellen Sie sicher, dass der 3D-Drucker sauber ist, insbesondere Belichtungsbereich, optische Oberflächen und Resinbehälter.



4. Schütteln Sie die Resinflasche vor Gebrauch mindestens eine Minute lang und rühren Sie das Resin anschließend vorsichtig mit einem weichen Spatel um. Stellen Sie sicher, dass das Resin eine Temperatur zwischen 25 °C und 30 °C aufweist. Zudem sollte der Arbeitsraum auf eine leicht erwärmte, konstante Temperatur eingestellt sein.



5. Öffnen Sie die Resinflasche mit der dafür vorgesehenen Vorrichtung.



6. Füllen Sie das Resin in die Resinwanne des Druckers und achten Sie dabei auf die MIN- und MAX-Markierungen Ihres Geräts. Schützen Sie das Resin dabei vor direktem Sonnenlicht.



7. Waschen Sie die gedruckten Teile in mindestens 98 % reinem Isopropanol (IPA) in einem gut belüfteten Bereich.

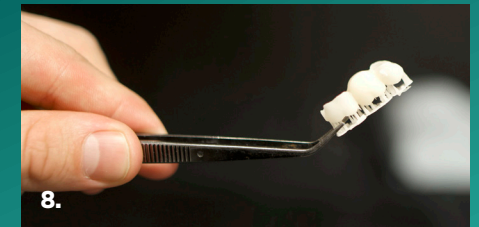
- Nach jedem Waschvorgang das gedruckte Teil mit Druckluft vollständig trocknen und die Oberflächenreinheit prüfen.
- Einen separaten IPA-Waschbehälter für die Guide-Teile verwenden. Kein IPA nutzen, das bereits für andere Materialien verwendet wurde.
- Zur Feinreinigung nach dem Waschen eine Zahnbürste verwenden.

d) Insgesamt sollte der Druck nicht länger als 5 Minuten in Alkohol liegen, um Mikrorisse und Abrasionen zu vermeiden.

Fühlt sich die Bohrschablone klebrig an oder weist einen Glanz auf, tauchen Sie es mehrmals in IPA, bis das überschüssige Harz vollständig entfernt ist.



8. Stellen Sie vor dem Aushärten sicher, dass die Teile vollständig getrocknet sind. Lassen Sie es anschließend noch mindestens 8 min ruhen, um sicherzustellen, dass der Druck vollständig frei von Alkoholresten ist.



9. Das Nachhärten ist eine UV-Licht-Behandlung, die sicherstellt, dass Custom Guide-Teile optimal polymerisieren. So wird der Restmonomergehalt minimiert und die erforderlichen mechanischen Eigenschaften erreicht. Wählen Sie die korrekten Einstellungen für Ihr Curing-Gerät, um das Druckergebnis vollständig auszuhärten.