
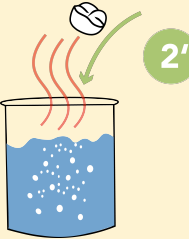






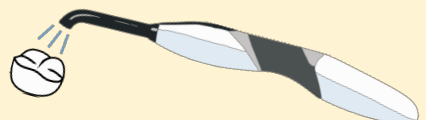





CROWNTEC | Aperçu des compatibilités

IMPRIMANTE 3D		NETTOYAGE	POST-POLIMÉRISEMENT*	POST-TRAITEMENT	
 ACKURETTA	SOL ³ DENTIQ ³	<p>NETTOYAGE A LA MAIN Nettoyez l'objet imprimé avec des mini-brosses et des chiffons en utilisant le moins possible d'IPA (96%) pour éliminer l'excès de résine.</p> <p>Sécher la surface et l'intérieur de l'objet à imprimer à l'air comprimé.</p>	1 OtoFlash (NK-Optik) 2 x 2000 Flashes	<p>RECOMMANDATION BAIN D'EAU**</p> <p>Plonger 2 minutes dans de l'eau bouillante (100°C / 212°F) pour accélérer la finalisation de la teinte.</p> 	
 ASIGA	MAX UV ^{1 2} PRO 4K ^{1 2}		2 HiLite Power (Kulzer) 2 x 180 s		
 DentaFab	SEGA ⁴		3 Curie (Ackuretta) 2 x 3 min T:6 P:10 D:16 B:ON		
 Desktop Health	D4K ¹		4 Cure (DentaFab) 1 x 10 min		
 DMG	3Delite ^{1 2 9} 3Demax ^{1 2 9}		5 Photopol (Dentalfarm) 2 x 4 min avec vide d'air		
 MIIICRAFT	Prime ¹		6 BB Compact (Meccatronicore) 1 x 6 min Power 100% Temp. 20°C / 68°F Plaque sur le rail supérieur		
 NextDent by 3D SYSTEMS	NextDent 5100 ⁷		7 LC-3DPrint Box (NextDent) 1 x 30 min		<p>EN OPTION LAMPE DE POLYMÉRISEMENT**</p> <p>Exposez chaque côté de l'objet à imprimer 2 x 20 secondes à pleine puissance</p> 
 phrozen	Sonic 4K 2022 ⁸ Sonic 4K XL 2022 ⁸		8 Cure (Phrozen) 2 x 5 min		
 rapidshape	D20 II, D30 II, D40 II, D10+, D20+ cartridge, D20+, D30+, D50+ ^{1 2 9}		9 RS cure (Rapid Shape) 1 x 6 min		
 SHINING3D	AccuFab-D1S ^{6 10}		10 Fab Cure (Shining) 2 x 10 min		

* Les appareils de polymérisation recommandés pour les matériaux photopolymérisables tels que OtoFlash et HiLite Power atteignent une gamme de longueurs d'onde de 320 à 500 nm. Les autres dispositifs de polymérisation mentionnés ci-dessus n'atteignent pas la gamme supérieure de longueurs d'onde et ne terminent pas complètement le processus de finalisation de la teinte esthétique (aucune influence sur les propriétés physiques du matériau).

** Pour accélérer la finalisation des teintures, il est recommandé de placer l'objet à imprimer dans de l'eau bouillante (100°C / 212°F) pendant 2 minutes. Une lampe de polymérisation telle qu'une Bluephase® G2 d'Ivoclar Vivadent peut être utilisée en option (2 x 20 s à pleine puissance sur l'objet à imprimer par face) afin de couvrir les plages de longueurs d'onde supérieures (jusqu'à 500 nm).

Remarque : cette présentation de la compatibilité ne remplace pas les instructions d'utilisation. Veuillez lire attentivement le mode d'emploi.

Modifié : 09/2022 | D600243 | Dispositif médical de classe IIa

Plus d'informations sur saremco.ch/fr/telechargement/mode-demploi/