



makertechLabs

Resina priZma^{3D} **BIO SPLINT**



makertechLabs

priZma^{3D}
RESINA FOTOPOLIMERIZÁVEL
PARA IMPRESSÃO 3D



BIO
compatível

BIO SPLINT

INDICADO PARA
CONFEÇÃO PLACAS
MIORRELAXANTES E
SPLINTS



IMPRESSORAS
DLP/LCD/SLA

INCOLOR



RESINA PRIZMA 3D BIO SPLINT

A PriZma 3D Bio Splint é uma resina biocompatível indicada para impressão 3D de placas miorrelaxantes e todos os tipos de retentores (splints) com alta durabilidade, dureza, resistência mecânica e transparência.

DIFERENCIAIS DA RESINA PRIZMA 3D BIO SPLINT

- ◆ Maior transparência;
- ◆ Facilidade de impressão com viscosidade ideal e alta resolução;
- ◆ Compatibilidade com impressoras DLP, LCD e Laser;
- ◆ Facilidade de processamento após impressão, com fácil acabamento e polimento;
- ◆ Compatível sistema de glaze (PriZma Seal); Alta resistência a flexão - 102,83 Mpa;
- ◆ Baixa sorção e solubilidade, garantindo ótima durabilidade;
- ◆ Biocompatibilidade e segurança para os pacientes.



FOTO DANILO BIANCHI

PROPRIEDADES MECÂNICAS

MÓDULO DE TRAÇÃO (GPA)	2,36
TENSÃO NA RUPTURA (MPA)	55,27
DEFORMAÇÃO NA RUPTURA (%)	4,26
CARGA MÁXIMA EM TRAÇÃO (N)	1031,89
MÓDULO DE FLEXÃO (GPA)	2,97
MÓDULO SECANTE 1% (GPA)	2,95
RESISTÊNCIA À FLEXÃO A 5% (MPA)	102,83
CARGA MÁXIMA EM FLEXÃO (N)	167,94

INSTRUÇÕES DE USO:

- 1** - Colocar no tanque a quantidade indicada pelo fabricante da impressora e iniciar impressão;
- 2** - Usar luvas e proteção para olhos para manipulação do produto.
- 3** - Após impressão, colocar os objetos em lavagem em álcool isopropílico por 3 a 5 minutos em movimento ou ultrassom para retirar resina da superfície e secagem total em ventilador, secador ou ambiente.
- 4** - Colocar em câmara de luz UV para pós-cura: 8-20 minutos (até que não se veja mais o tom lilás) e proceder com polimento mecânico e/ou glaze. Indicamos o uso do Glaze PriZma SEAL.
- 5** - Não deixe a resina no tanque após impressão;
- 6** - Temperatura ideal de trabalho na impressora de 25 a 38 graus Celsius.

ACABAMENTO E POLIMENTO:

O acabamento e polimento pode ser realizado mecanicamente da mesma forma utilizado em resinas acrílicas convencionais, como prótese total por exemplo. Também pode-se utilizar os glazes compatíveis com resinas 3D, como o **PriZma SEAL**.



GUIA PARA POLIMENTO MECÂNICO PARA PRÓTESE TOTAL E PLACAS MIORRELAXANTES EM IMPRESSÃO 3D

1º Passo: usar lixas em Mandril número 220

2º Passo: usar lixas em Mandril número 400

3º Passo: Pedra pomes no torno com escova de pelo 29

4º Passo: Roda de pano 3x35 (importada) com pasta universal - Ivoclar

ACESSE O GUIA COMPLETO:



REEMBASAMENTO:

As resinas 3D não podem ser reembasadas com PMMA convencional, pois não são compatíveis e não existe união química entre elas. Placas desadaptadas são resultado de uma calibração ou desenho mal sucedido um um eixo de inserção incorreto e devem ser refeitas.

TRANSPARÊNCIA

As resinas transparentes são muito sensíveis à cura. O tempo de pós cura está entre 8 e 20 minutos, dependendo da potência de sua câmara de cura. O tempo ideal será aquele que deixa a placa transparente, por isso realize um teste antes de imprimir suas placas. O excesso de cura deixará as placas amareladas.



RESINA PRIZMA 3D

BIO SPLINT

PRAZO DE VALIDADE

2 anos a partir da data de fabricação ou
3 meses após aberto

MODO DE DESCARTE

Não reutilizar o produto e descartar de
acordo com a legislação local.

ANVISA: 80483740001

Outras informações como precauções,
efeitos adversos, primeiros socorros,
condições de transporte e outros
podem ser encontrados nas IFUs em
nosso site e no site da ANVISA.

Dúvidas e suportes pelo whatsapp
ou telefone:

(15) 99116-0827

Ou acesse nosso site

www.makertechlabs.com.br



prizma^{3D}
RESINA FOTOPOLIMERIZÁVEL
PARA IMPRESSÃO 3D



BIO
compatível

BIO SPLINT

INDICADO PARA
CONFEÇÃO PLACAS
MIORELAXANTES E
SPLINTS



IMPRESSORAS
DLP/LCD/SLA



INCOLOR