



Inhaltsverzeichnis

<u>Materialbeschreibung</u>	1
Verwendungszweck	1
Vorbereitung des Materials	1
 <u>Zubehör für die erfolgreiche Teileherstellung</u>	2
 <u>Job Vorbereitung</u>	2
 <u>Maschinenvorbereitung</u>	2
 <u>Bauteil-Nachbereitung</u>	3
Säuberungsprozess	3
Trocknungsprozess	3
Nachhärteprozess	3



Headquarters

Brüsseler Straße 51
45968 Gladbeck
Germany
Phone +49 2043 98 75 11
Fax +49 2043 98 75 99
support@enviontec.de

EnvisionTEC, Inc.

15162 S. Commerce Dr.
Dearborn, MI 48120
USA
Phone +1 313 436-4300
Fax +1 313 436-4303
www.enviontec.de

Materialbeschreibung

Verwendungszweck

Der Verwendungszweck von E-OrthoShape ist die Herstellung von Tiefziehmodellen im dentalen Bereich.



Modell mit einer Tiefzieh-Schiene

Vorbereitung des Materials

E-OrthoShape sollte bei Raumtemperatur gelagert und verarbeitet werden. Zu niedrige Temperatur kann die Reaktivität des Materials und somit die Qualität des Bauteils negativ beeinflussen. Zu hohe oder zu niedrige Temperaturen bewirken einen schnellen Alterungsprozess und dies reduziert die Verwendungsdauer des Materials. Wenn ein weiterer Bauauftrag nicht sofort gestartet wird, sollte das rückfüllen des Materials durch einen Filter erfolgen, um ausgehärtetes Material nicht in die Flasche zurück zu füllen.



Headquarters

Brüsseler Straße 51
45968 Gladbeck
Germany
Phone +49 2043 98 75 11
Fax +49 2043 98 75 99
support@enviontec.de

EnvisionTEC, Inc.

15162 S. Commerce Dr.
Dearborn, MI 48120
USA
Phone +1 313 436-4300
Fax +1 313 436-4303
www.enviontec.de

Zubehör für die erfolgreiche Teileherstellung

- Filter
- Ultraschallbad
- Isopropanol zur Reinigung
- Inkubator
- Nachhärtereinheit

Job Vorbereitung

- Für E-OrthoShape empfehlen wir einen Buildstyle in der Auflösung von 0,1 mm Voxel-Stärke für Tiefzieh-Modelle
- Zur korrekten Baufeldanpassung ist eine L-Shape Anpassung notwendig (Kanten parallel zur Bauplattform).
- Es wird empfohlen die Tiefzieh-Modelle horizontal ausgerichtet zu bauen

Maschinenvorbereitung

- E-OrthoShape muss für den Bauprozess auf Raumtemperatur erwärmt werden.
- Die Projektor Helligkeit muss täglich bei der Perfactory® 4 DDP Serie und der Desktop DDP Plus auf 180 mW/dm², UV gesetzt werden.
- Die Projektor Helligkeit der Perfactory® 4 LED Serie muss täglich auf 225 mW/dm² gesetzt werden.
- Die Projektor Helligkeit der Perfactory® P4K Serie muss täglich auf 250 mW/dm² gesetzt werden.
- Die Vida Serie, die Micro Serie und die EnvisionOne Serie benötigen keine tägliche Anpassung der Projektor Helligkeit.



Headquarters

Brüsseler Straße 51
45968 Gladbeck
Germany
Phone +49 2043 98 75 11
Fax +49 2043 98 75 99
support@enviontec.de

EnvisionTEC, Inc.

15162 S. Commerce Dr.
Dearborn, MI 48120
USA
Phone +1 313 436-4300
Fax +1 313 436-4303
www.enviontec.de

Bauteil-Nachbereitung

Säuberungsprozess

- Die Nachsäuberung der Teile erfolgt mit gebrauchtem Isopropanol für ca. 2 min in einem Ultraschallbad. Für besseres Säubern der Teile kann mit Druckluft getrocknet werden.
- Nachsäubern ca. 2 min mit frischem Isopropanol. Nachfolgend kann ebenfalls mit Druckluft getrocknet werden.



Achtung:

Die Teile sollten nicht in der Summe nicht länger als ca. **5 min.** im Isopropanol liegen, da sonst Risse entstehen können.

Trocknungsprozess

Alle Bauteile müssen vor dem Nachhärten vollkommen trocken und von Harz befreit sein. Die Trocknung der Teile erfolgt im Inkubator bei 37 °C für 30 min.

Nachhärteprozess

Aushärtungsprozess via Otofash G171

- 2 x 300 Blitze

Diese Angaben sind lediglich Richtwerte. Die optimalen Aushärtezeiten müssen von jedem Anwender selbst ermittelt werden



Headquarters

Brüsseler Straße 51
45968 Gladbeck
Germany
Phone +49 2043 98 75 11
Fax +49 2043 98 75 99
support@enviontec.de

EnvisionTEC, Inc.

15162 S. Commerce Dr.
Dearborn, MI 48120
USA
Phone +1 313 436-4300
Fax +1 313 436-4303
www.enviontec.de