



## **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@envisiontec.de](mailto:support@envisiontec.de)

**EnvisionTEC, Inc.**  
15162 S. Commerce Dr.  
Dearborn, MI 48120  
USA  
Phone +1 313 436-4300  
Fax +1 313 436-4303  
[www.envisiontec.de](http://www.envisiontec.de)

### **Materialbeschreibung**

#### Verwendungszweck

Der Verwendungszweck von E-Partial sind die Dental Applikationen: speziell ausbrennbare Modellgussplatten und ausbrennbare Kronen, Brückengerüste und Kappchen.



ausbrennbare Modellgussplatte



ausbrennbare Kronen

#### Vorbereitung des Materials

E-Partial 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. Das Material muss vor dem Einfüllen in die Wanne nicht geschüttelt werden. 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@envisiontec.de](mailto:support@envisiontec.de)

#### **EnvisionTEC, Inc.**

15162 S. Commerce Dr.  
Dearborn, MI 48120  
USA  
Phone +1 313 436-4300  
Fax +1 313 436-4303  
[www.envisiontec.de](http://www.envisiontec.de)

### **Zubehör für die erfolgreiche Teileherstellung**

- Filter
- Isopropanol zur Reinigung
- Inkubator
- Nachhärteneinheit

### **Job Vorbereitung**

- Für E-Partial empfehlen wir einen Buildstyle in der Auflösung von 0,05 mm Voxel-Stärke zu verwenden.
- Zur korrekten Baufeldanpassung ist eine L-Shape Anpassung notwendig (Kanten parallel zur Bauplattform).
- Damit die Bauteile formgetreu abgebildet werden, müssen diese auf Support-Strukturen gebaut werden

### **Maschinenvorbereitung**

- E-Partial 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 700 mW/dm<sup>2</sup>, visuell gesetzt werden.
- Die Projektor Helligkeit der Perfactory® 4 LED Serie muss täglich auf 225 mW/dm<sup>2</sup> gesetzt werden.
- Die Vida Serie, die Micro Plus XL und die Micro Plus Advantage 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](mailto: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](http://www.enviontec.de)

### Bauteil-Nachbereitung

#### Säuberungsprozess

- Die Nachsäuberung der Teile erfolgt mit gebrauchtem Isopropanol für ca. 2 min. 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** mit Hilfe eines Ultraschallbads gereinigt werden und in 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 Otoflash G171

- 2 x 1000 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](mailto: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](http://www.enviontec.de)