



Inhaltsverzeichnis

<u>Materialbeschreibung</u>	1
Verwendungszweck	1
Vorbereitung des Materials	1
 <u>Zubehör für die erfolgreiche Teileherstellung</u>	 3
 <u>Job Vorbereitung</u>	 3
 <u>Maschinenvorbereitung</u>	 3
 <u>Bauteil-Nachbereitung</u>	 4
Säuberungsprozess	4
Trocknungsprozess.....	4
Nachhärteprozess	4



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 Press-E-Cast sind die Dental Applikationen: speziell ausbrennbare Modellgussplatten und ausbrennbare Kronen, Brückengerüste und Kappchen.



ausbrennbare Modellgussplatten



ausbrennbare Kronen

Vorbereitung des Materials

Press-E-Cast sollte bei Raumtemperatur gelagert und verarbeitet werden. Um die Separierung der Materialbestandteile am Flaschenboden aufzuheben müssen die Materialflaschen für 5 – 10 Minuten in ein eingeschaltetes Ultraschallbad. Anschließend werden Keramikugeln in die Flaschen gegeben und auf einen Flaschenroller für mindestens 30 Minuten platziert.

Es muss darauf geachtet werden, dass vor dem Bauprozessbeginn das Material keine Lufteinschlüsse aufweist, da diese den Bauprozess beeinflussen können. Dieser Prozess erfolgt auch vor jedem Nachfüllen des Materials in die Wanne.



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

Das Material in der Wanne muss vor jedem Bauprozess durchmischt werden. Auf diese Weise wird die Sedimentation auf dem Boden der Wanne aufgehoben. Es muss darauf geachtet werden, dass die Verarbeitungstemperatur des Harzes 23 °C nicht unterschreitet.

Niedrigere Temperatur führt zu einer geringeren Reaktivität wodurch die Qualität des Bauteils negativ beeinflusst wird.

Zu hohe Temperatur bewirkt einen schnellen Alterungsprozess und reduziert die Verwendungsdauer des Materials.

Das Rückfüllen des Materials sollte 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
- Keramikkugeln
- Flaschenroller
- Ultraschallbad
- Isopropanol zur Reinigung
- Inkubator
- Nachhärteneinheit

Job Vorbereitung

- Für Press-E-Cast empfehlen wir einen Buildstyle in der Auflösung von 0,035 – 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

- Press-E-Cast 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/dm², visuell 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. 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

- 1 x 50 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