

cara®

Guia de Utilização



cara® Print Clean Guia de Utilização

Versão 06.2019

Saúde bucal nas melhores mãos.



KULZER
MITSUI CHEMICALS GROUP

Conteúdo

1. Informações gerais do processo de limpeza	3
2. Instalação	4
3. Limpeza com cara® Print Clean	6
4. Processo de limpeza para dima® Print Stone (resina para modelo)	7
4.1. Manual de Pré-limpeza	7
4.2. Processo de limpeza	8
5. Processo de limpeza dos materiais dima® Print	10

1. Informações gerais do processo de limpeza

Descrição do processo de limpeza padrão.



Após a impressão, a plataforma de construção é retirada da impressora sem remover as peças impressas. As peças podem permanecer na plataforma para limpeza, se não indicado de outra forma.



1. Jato de ar antes da limpeza: evapore o monômero residual com ar comprimido.



2. Pré-lavagem: pré-limpeza com enxague usando álcool isopropílico (isopropanol).



3. Primeiro ciclo de limpeza: com **cara® Print Clean (3 min.) com álcool isopropílico.**



4. Jato de ar na metade do processo: feito com ar comprimido.



5. Segundo ciclo de limpeza: com **cara® Print Clean (2 min.)** em i álcool isopropílico limpo.



6. Seque as peças limpas com ar comprimido para remover o isopropanol residual.



7. Remova os objetos secos da plataforma.



Pós-polimerização com o HiLite® Power 3D
(Consulte o Guia de Aplicação cara® Print 4.0: kulzer.com.br/cara-print)

2. Instalação

Fazem parte do equipamento



Acessórios e peças de reposição



Fonte de energia

- Original Tipo XP Power VER24US 120-JA e alternativa aceitável Triad Magnetics WSX120-2000.

Bandeja

- Se qualquer uma das peças a serem limpas não estiver conectada à tabela de construção do cara® Print 4.0, a bandeja deve ser inserida no recipiente interno;
- Se todas as peças a serem limpas estiverem conectadas à mesa de construção a bandeja pode ser removida.

3 Anéis de vedação de Espuma Extra

- Peça de reposição para ser usada como vedação na parte inferior do recipiente interno.

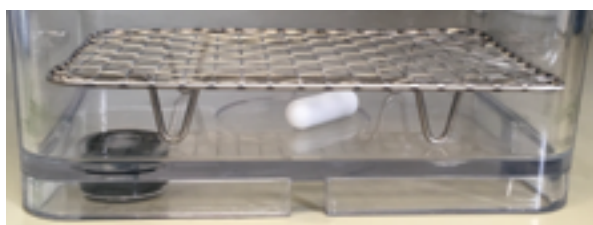
Plugue extra do recipiente

- Para ser usado como peça sobressalente no recipiente interno; Instale apenas um plugue - nunca use os dois plugues em paralelo.

2 agitadores magnéticos

- 1 peça para ser usada como peça sobressalente.

Limpeza de objetos altos (> 70 mm de altura)	Limpeza de objetos planos (<70 mm de altura)
Prenda o suporte da mesa de construção na tampa	Prenda o suporte longo da mesa de construção na tampa
Insira o plugue de dentro no recipiente interno na posição mais baixa	Insira o plugue de dentro no recipiente interno na posição mais alta
Coloque o recipiente externo na unidade de controle	Coloque o recipiente externo na unidade de controle
Coloque o agitador magnético no meio do recipiente interno e posicione a bandeja de peças no recipiente interno também	Coloque o agitador magnético no meio do recipiente interno e coloque a bandeja de peças no recipiente interno também



Insira o recipiente interno no externo	Insira o recipiente interno no externo
Despeje 2 litros de álcool isopropílico no recipiente externo (até a linha superior "MAX")	Despeje 1,3 litros de álcool isopropílico no recipiente externo (até a linha inferior "MAX")
Ligue seu cara® Print Clean	Ligue seu cara® Print Clean



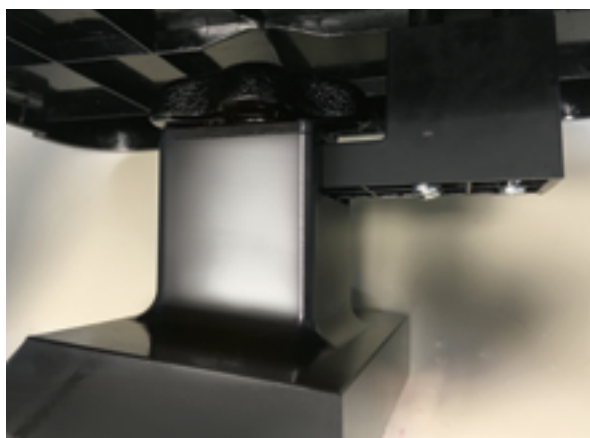
! Para uma descrição detalhada do processo de limpeza de objetos diretamente fixados à mesa de construção ou objetos impressos nas estruturas de suporte, consulte as páginas a seguir.

3. Limpeza com cara® Print Clean

Idealmente, recomendamos o uso de dois equipamentos cara® Print Clean. Um exclusivo para a pré-lavagem e o segundo para a pós-lavagem com isopropanol limpo.



Prenda a mesa de construção (com os objetos impressos ainda presos) ao suporte do cara® Print Clean.



Se algum objeto impresso se desprender da plataforma de construção durante o processo de limpeza, ele poderá ser colocado na bandeja na parte inferior do recipiente. Pendure a plataforma de construção, com gancho e tampa, dentro do recipiente, tomando cuidado para não danificar os objetos impressos e garantindo que a tampa do recipiente esteja bem fechada.



4. Processo de limpeza para dima® Print Stone (resina para modelo)

4.1. Manual de Pré-limpeza

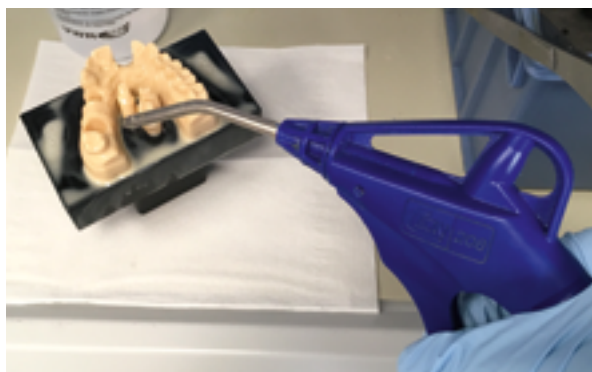


! AVISO DE SEGURANÇA:
USE SEMPRE LUVAS DE NITRILO, ÓCULOS DE PROTEÇÃO E ROUPAS ADEQUADAS AO TRABALHAR COM LÍQUIDOS MONOMÉRICOS E ISOPROPANOL. NÃO INALE O VAPOR E EVITE O CONTATO COM A PELE.

Depois que seus objetos forem impressos com sucesso, remova a plataforma de construção da impressora e deixe qualquer material excedente escorrer em uma toalha de papel ou semelhante.



Remova com cuidado qualquer monômero residual usando ar comprimido. Isso otimiza o processo de limpeza e reduz a quantidade de isopropanol necessária.

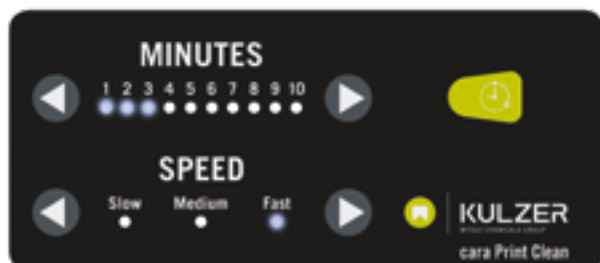


Em seguida, enxágue cuidadosamente o objeto impresso e a plataforma de construção com isopropanol usando um burrifador.



4.2. Processo de limpeza

Para o primeiro ciclo de limpeza, defina o tempo para três minutos, a velocidade como “Rápida” e inicie-a pressionando o botão Iniciar:



Após o primeiro ciclo de limpeza, remova todo o conjunto do cara® Print Clean e remova a plataforma do edifício do cabide.

O modelo (ou troquéis), após a pré-lavagem, deve ser jateado com ar comprimido e depois cuidadosamente removido da plataforma usando a espátula de plástico fornecida com o kit de acessórios. Se qualquer resina remanescente sair ou puder ser vista no modelo impresso, remova esse excesso de resina usando ar comprimido.

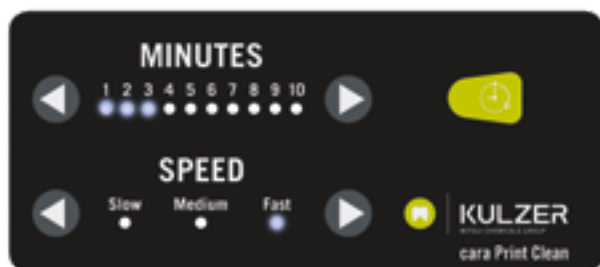


Coloque os objetos após a pré-lavagem (modelo e troquéis) na bandeja do recipiente, certificando-se de que os dentes apontem para cima, ou seja, **a base do modelo com orifícios voltados para baixo.**

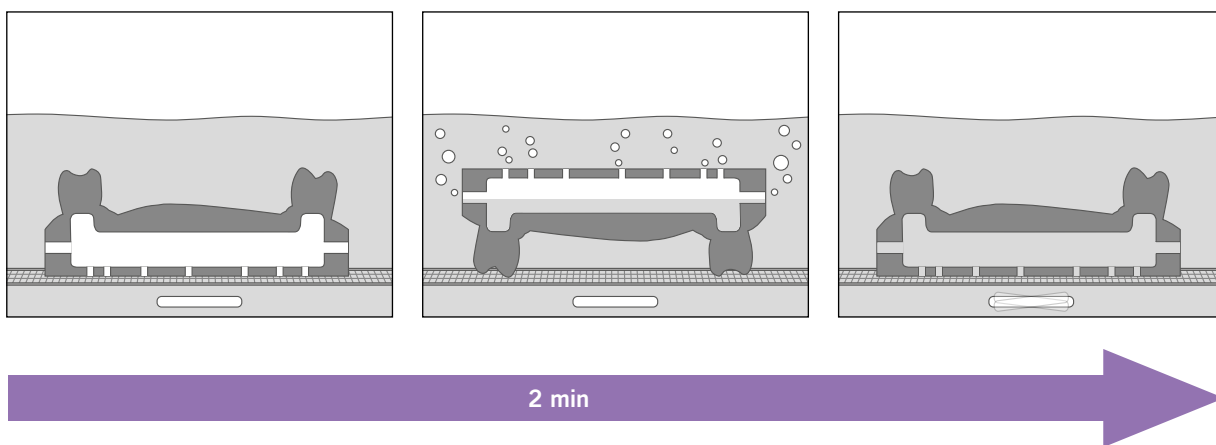
Recomendamos o uso de pinças extra-longas.



Este segundo ciclo de limpeza tem duração de apenas dois minutos. Defina a velocidade “Rápida” e comece pressionando o botão Iniciar:



Devido à forma dos modelos impressos, que geralmente contêm espaços vazios (ocos), é necessário virar o modelo 180° com uma pinça para permitir a saída de qualquer ar que tenha ficado aprisionado. Assim que o nível do álcool cobrir o modelo completamente, gire o modelo para que os dentes fiquem posicionados para baixo. Deixe o ar evaporar alguns segundos e depois vire o modelo de volta à sua posição original. Deixe o ciclo de limpeza funcionar normalmente até que o tempo pré-determinado encerre o processo automaticamente.



Após o segundo ciclo de limpeza, remova os objetos impressos um de cada vez e seque-os com ar comprimido.

Agora você pode polimerizar os objetos como de costume.

5. Processo de limpeza dos materiais dima® Print

1. Remova a mesa de construção da cara® Print 4.0;
2. Conecte a mesa de construção ao suporte (escolha o curto ou longo de acordo com o tamanho dos objetos!);
3. Jateie cuidadosamente com ar comprimido;
4. Realize a pré-lavagem com isopropanol;
5. Ciclo de limpeza 1 (3 min);
6. Jateie cuidadosamente com ar comprimido, deixe na mesa de construção e troque para a segunda cara® Print Clean com isopropanol limpo;
7. Ciclo de limpeza 2 (2 min);
8. Seque;
9. Remova os objetos da plataforma de construção e continue com o processo de pós-polimerização recomendado.

