

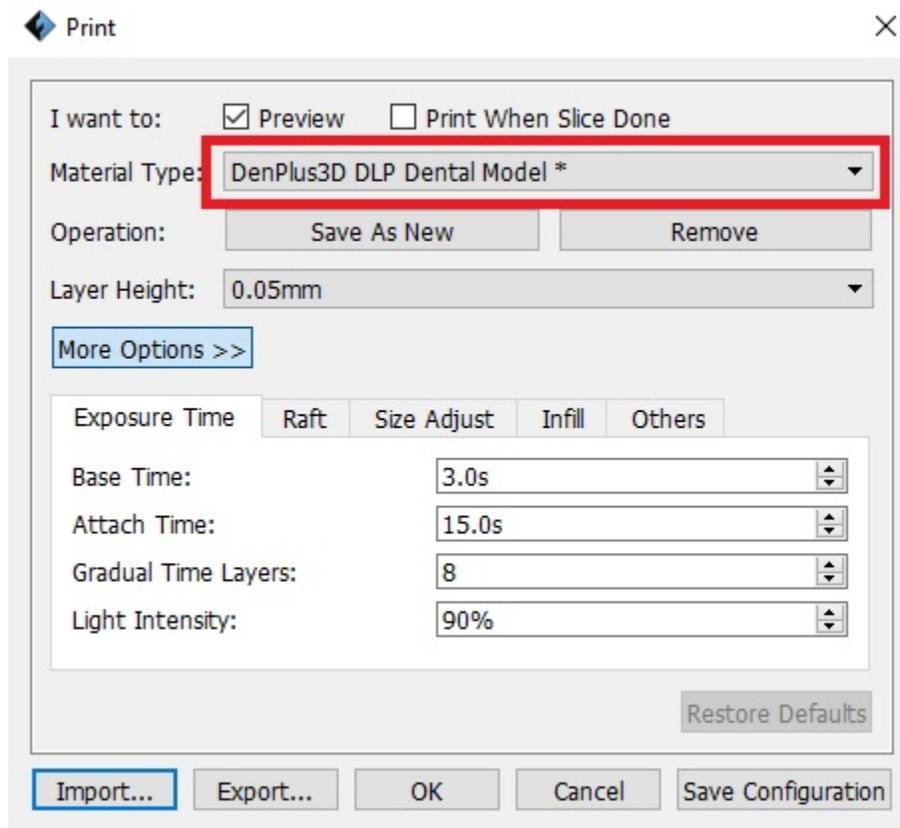
Paramètres Résine DenPlus3D DLP – Dental Model

Par André Gaul T.P.A.D

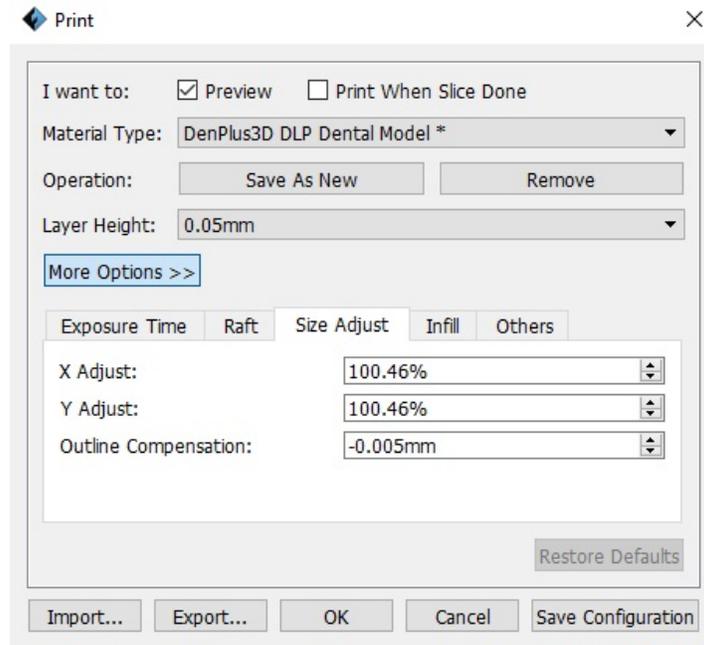
1. Assurez-vous que FlashDLPrint est fermé.
2. Décompressez le contenu de l'archive zip sur votre bureau, puis copiez les dossiers **support_resolution** et **slice profile** dans le répertoire ci-dessous. Votre compte d'utilisateur Windows est le compte d'utilisateur Windows que vous utilisez. C'est une bonne idée de conserver une sauvegarde de ces dossiers au cas où ils seraient supprimés accidentellement.

C:\Users**Your Windows User Account**\.FlashDLPrint

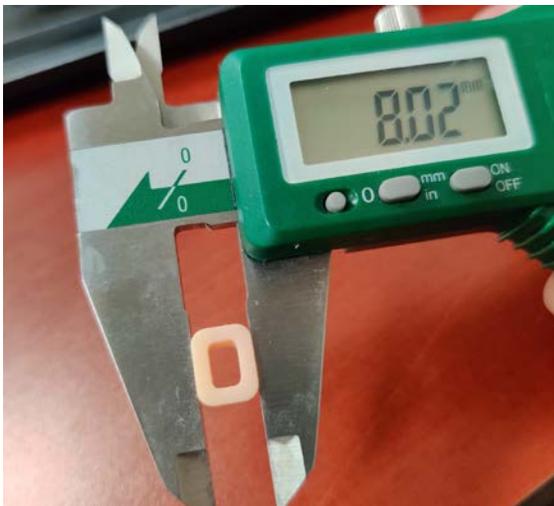
3. Lancez FlashDLPrint. Le profil DenPlus3D DLP - Modèle dentaire devrait maintenant être disponible dans le menu déroulant Type de matériau, avec une hauteur de couche de 0,05 mm et 0,1 mm au choix :



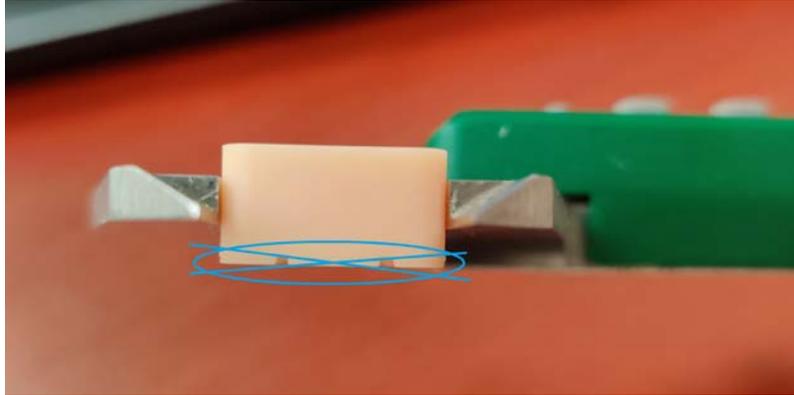
4. Notez que les trois paramètres trouvés sous Réglage de la taille peuvent nécessiter des ajustements, en fonction de vos résultats d'impression.



L'archive zip DenPlus3D résine - Hunter que vous avez téléchargée est livrée avec un fichier AccuracyCalibration.stl. Il s'agit d'une série de formes avec des dimensions X et Y connues (voir image ci-dessous). Nous vous recommandons d'imprimer ce fichier au centre de la plaque de construction. Ensuite, nettoyez soigneusement les pièces, séchez-les et post-durcissez-les pendant 30 minutes (15 minutes par côté). Laisser les pièces revenir à température ambiante et les mesurer avec un pied à coulisse, réglé en mm, dans les axes X et Y.



Lorsque vous prenez vos mesures, assurez-vous que la pièce repose bien contre la partie plate des deux mâchoires de l'étrier. Évitez également de prendre votre mesure au bas de la pièce qui était attachée à la plaque d'impression. Cette portion est normalement surdimensionnée en raison du temps d'exposition plus long des couches de fixation.



Les dimensions mesurées doivent correspondre étroitement à celles du tableau ci-dessous, de +/- 0,05 mm ou moins. Si vous êtes au-dessus ou en-dessous d'une marge plus large, vous devrez augmenter ou diminuer les paramètres **X** et **Y Adjust** correspondants, de pas plus de 0,01 à 0,02 % à la fois, et imprimer, laver, sécher et polymériser à nouveau les pièces. Si seuls les plus petites pièces X et Y sont nettement supérieurs ou inférieurs, réduisez/augmentez la compensation de contour de 0,001 à 0,002 mm à la fois.

Gardez à l'esprit qu'il n'est pas possible d'obtenir les dimensions X et Y exactes pour toutes les pièces. C'est normal. L'objectif est d'être à moins de 0,05 mm de la norme.

Enfin, il est recommandé d'imprimer un modèle issu d'un scan de modèle original (en pierre ou autre) et pour lequel vous disposez d'une restauration en zircone ou en porcelaine parfaitement adaptée à celui-ci. Essayez la restauration sur votre modèle imprimé. L'adaptation et les points de contact interproximaux devraient être identiques ou très proches du modèle d'origine.

	Axis	Standard
	X	18
	Y	24
	X	15
	Y	20
	X	8
	Y	10
	X	1
	Y	2

Modèle de pierre original



Modèle imprimé



Conseil : Si vos modèles ne collent pas à la plaque lors de l'impression. Qu'ils se séparent partiellement ou qu'ils tombent complètement (crêpe plate collée au fond de la cuve), augmentez le **temps d'attache**:

