

## LIRE ATTENTIVEMENT

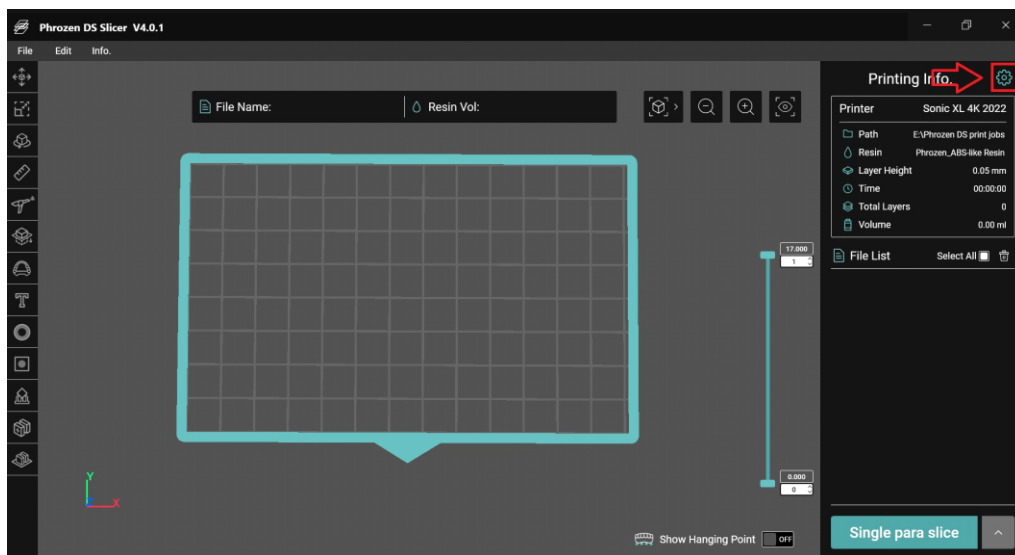
Pour les utilisateurs de SonicXL4K, deux profils de résine différents pour chaque résine doivent être importés : un dans le logiciel Phrozen DS Slicer et l'autre dans Phrozen OS (votre imprimante). L'archive zip que vous avez téléchargé sur le site DenPlus, une fois décompressé, contiendra un dossier Phrozen DS (dans lequel se trouvent les profils Phrozen DS) et un dossier Phrozen OS (dans lequel se trouvent les profils Phrozen OS).

### Importation d'un profil Phrozen DS

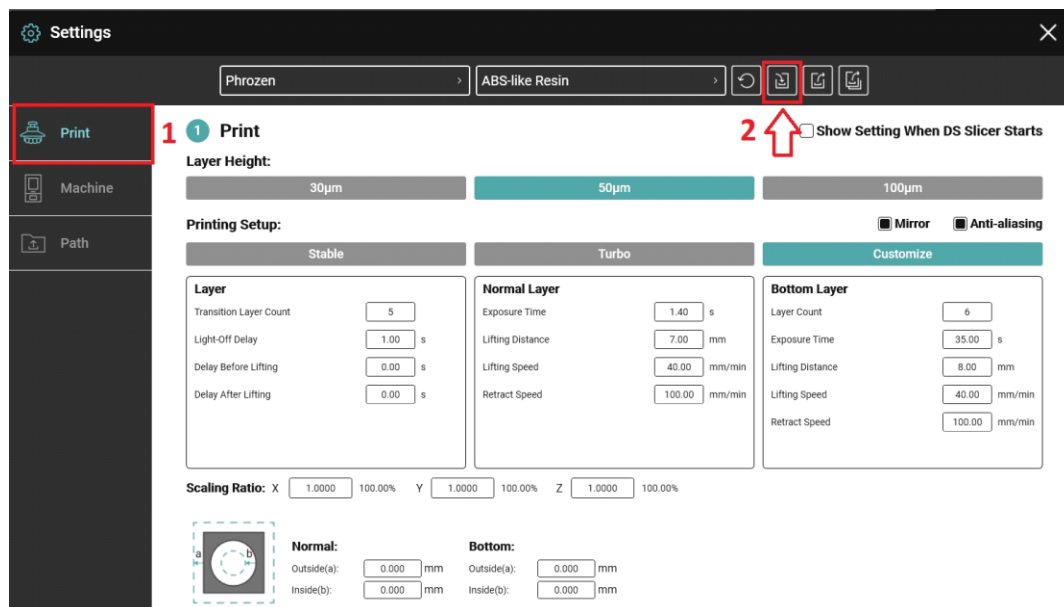
Avant de commencer, assurez-vous que votre version de Phrozen DS est V4.0.2 ou supérieure (coin supérieur gauche) et que **SonicXL 4K** est sélectionnée comme imprimante dans le paramètre **MACHINE**.

Il existe actuellement trois profils de résine DenPlus3D Dental Model, un pour chaque couleur de résine (Beige, Gris et Blanc). Les étapes suivantes décrivent comment importer le profil de résine Beige. Répétez les étapes 1 à 7 pour les autres couleurs de résine si vous prévoyez de les utiliser.

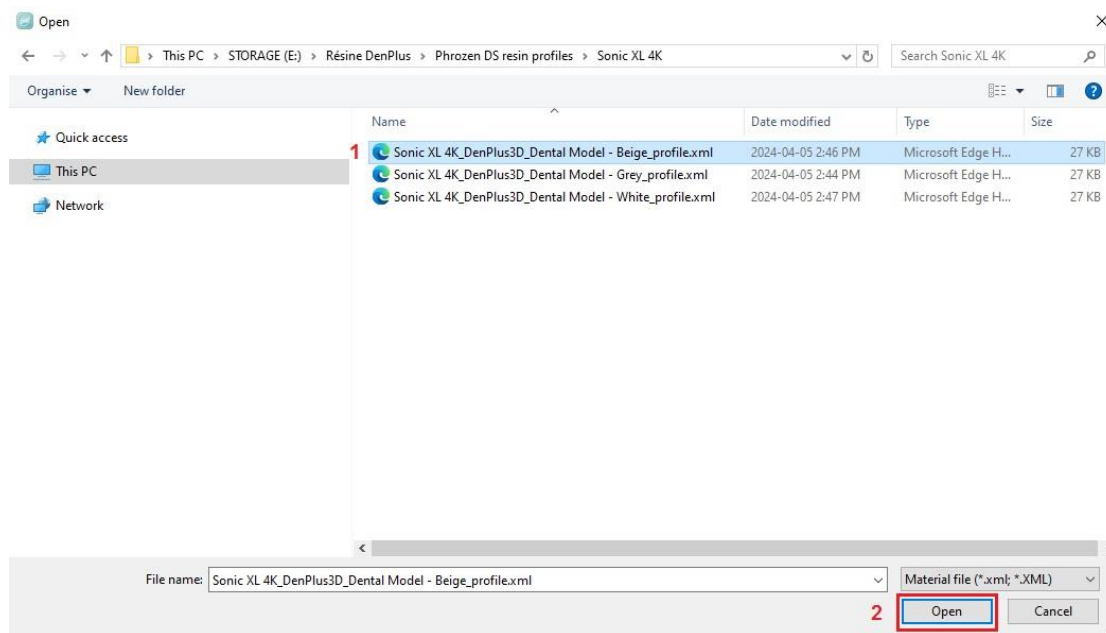
1. Ouvrez les paramètres (coin supérieur droit)



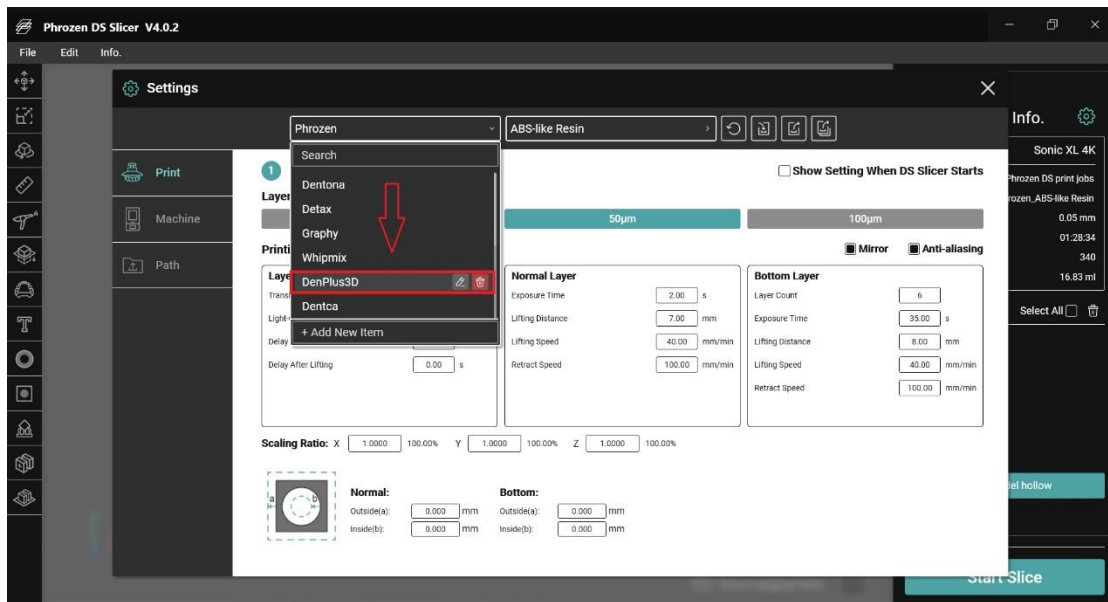
2. Dans le volet **Print**, cliquez sur le bouton Importer.



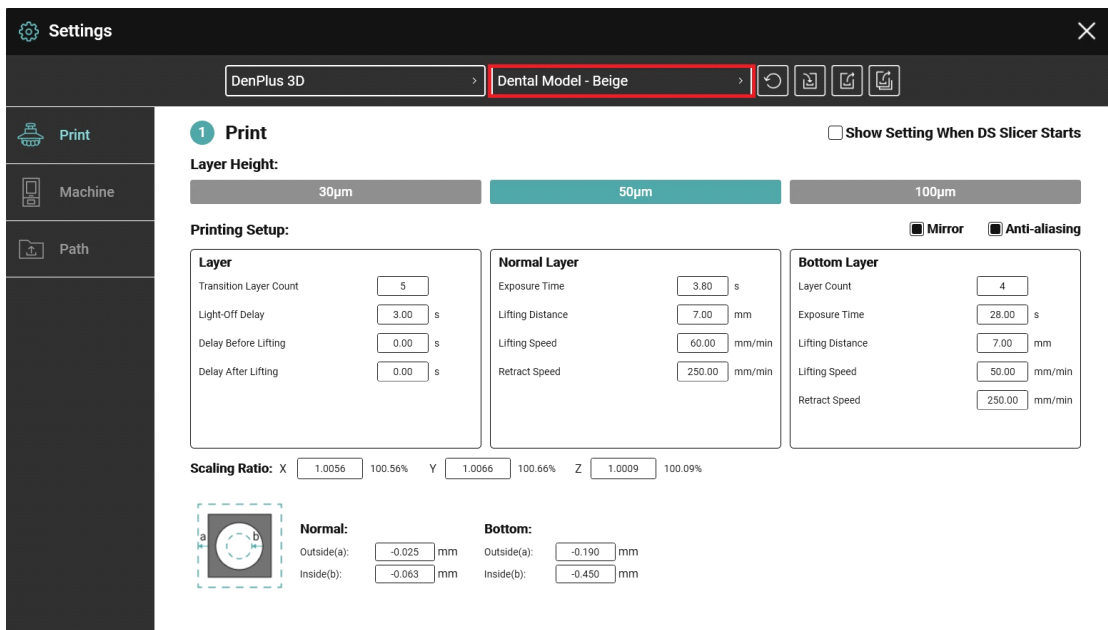
3. Sélectionnez le profil de résine que vous souhaitez importer et cliquez sur **Ouvrir**. Dans l'exemple ci-dessous, nous sélectionnons le profil de résine Beige.



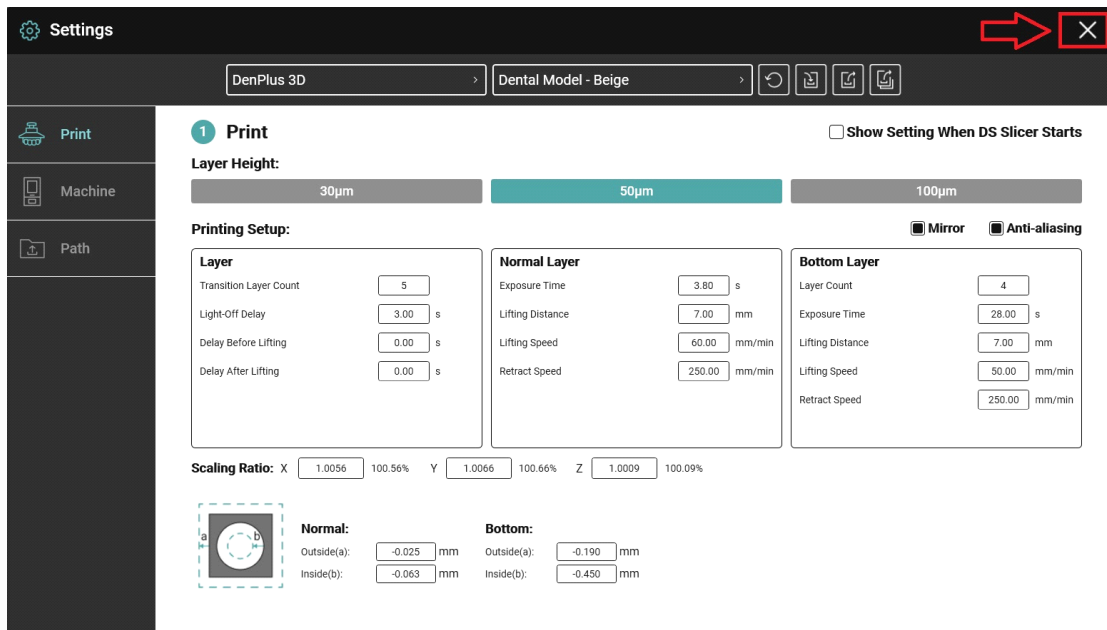
4. Vérifiez que le profil de résine DenPlus3D a été importé avec succès en cliquant sur la liste déroulante des marques de résine. **DenPlus3D** devrait s'y trouver.



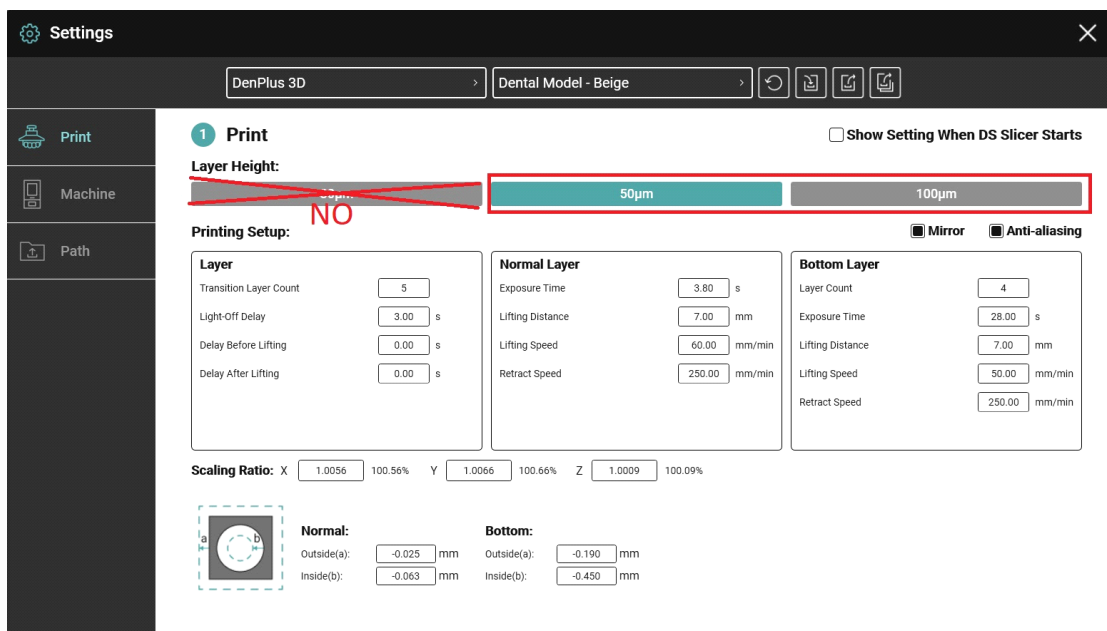
5. Le profil de résine **Dental Model - Beige** devrait être disponible dans le menu Type de résine.



6. Fermez la fenêtre Paramètres.



7. Vous avez importé avec succès le profil de résine. Lorsque vous utilisez la résine, veuillez à sélectionner l'épaisseur de couche souhaitée, soit 50 um ou 100 um. Ne jamais sélectionner 30um.



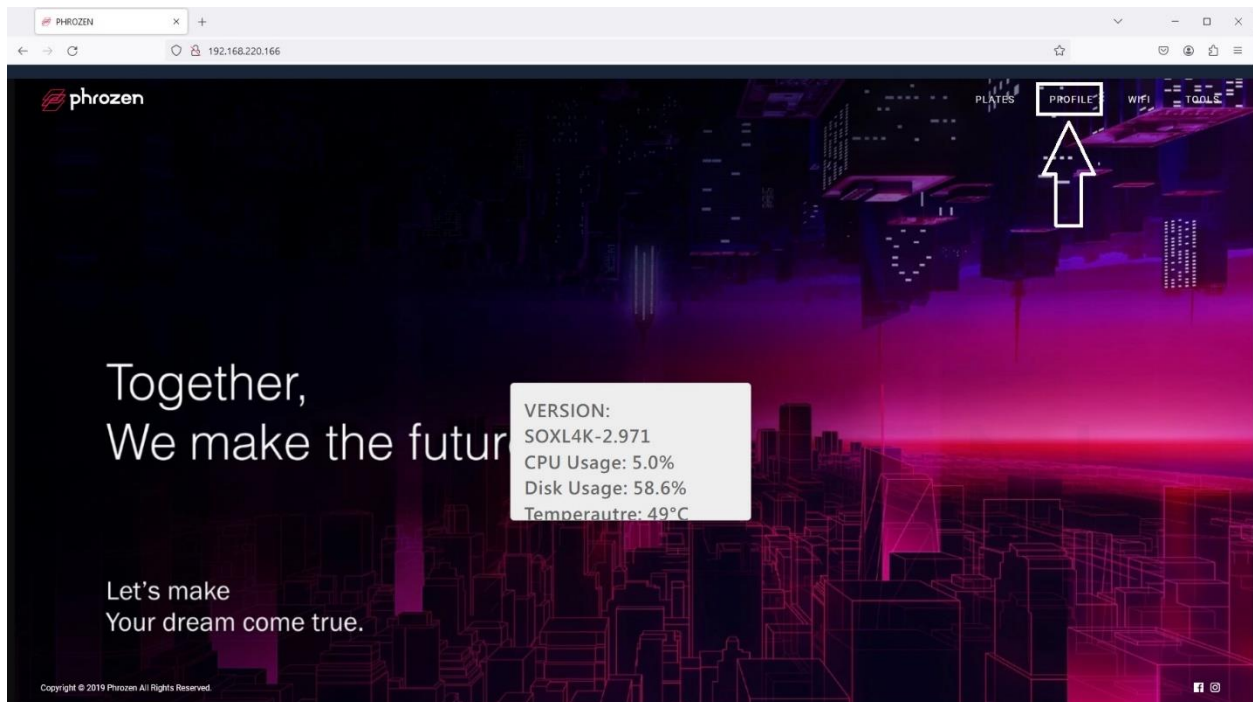
## Importer des profils Phrozen OS

Pour importer des profils Phrozen OS, votre imprimante SonicXL 4K doit être allumée et connectée au même réseau que votre ordinateur.

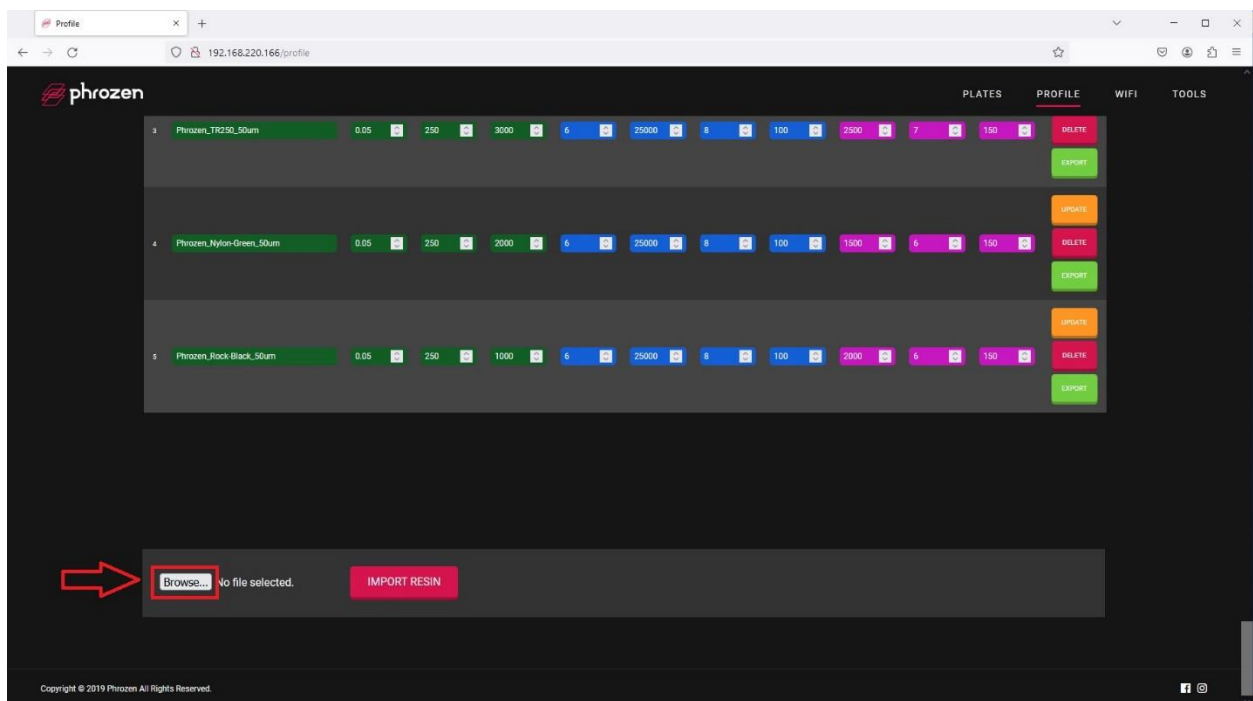
1. Ouvrez votre navigateur Internet (Chrome, Firefox, Edge...) et saisissez l'adresse IP de votre imprimante dans la barre d'adresse. Dans l'exemple ci-dessous, l'adresse IP de l'imprimante est 192.168.220.166.



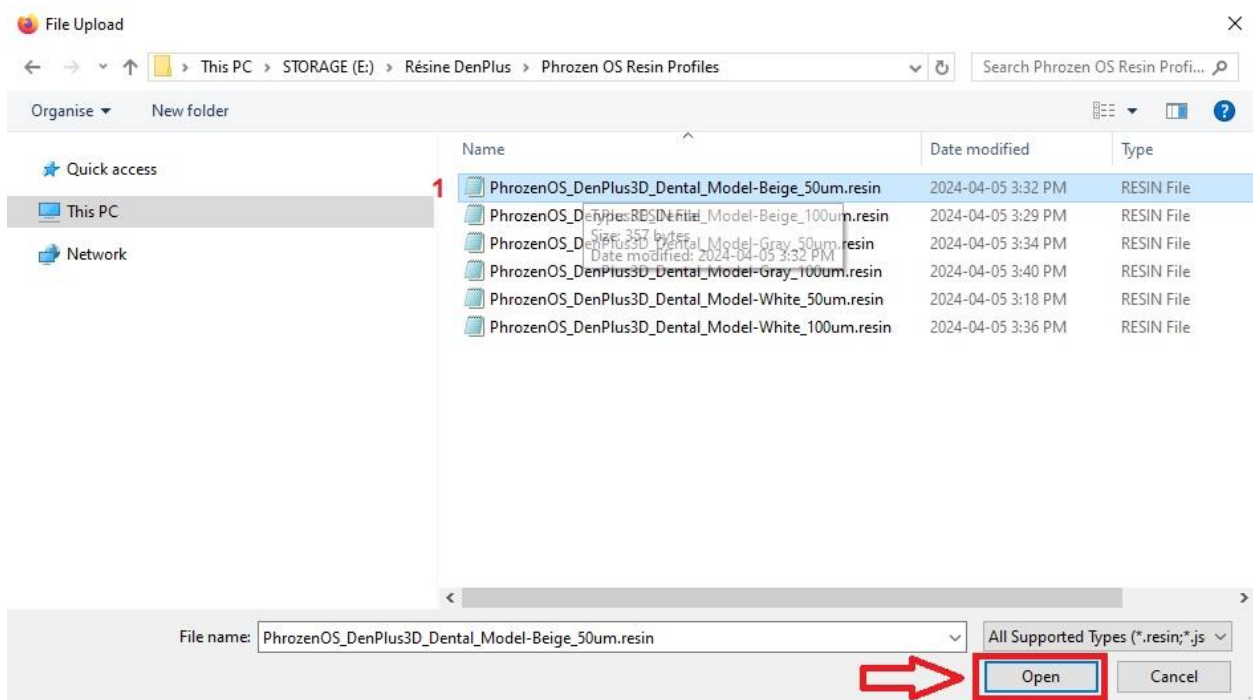
2. Cliquez sur PROFIL en haut à droite.



3. Faites défiler jusqu'en bas et cliquez sur Parcourir.



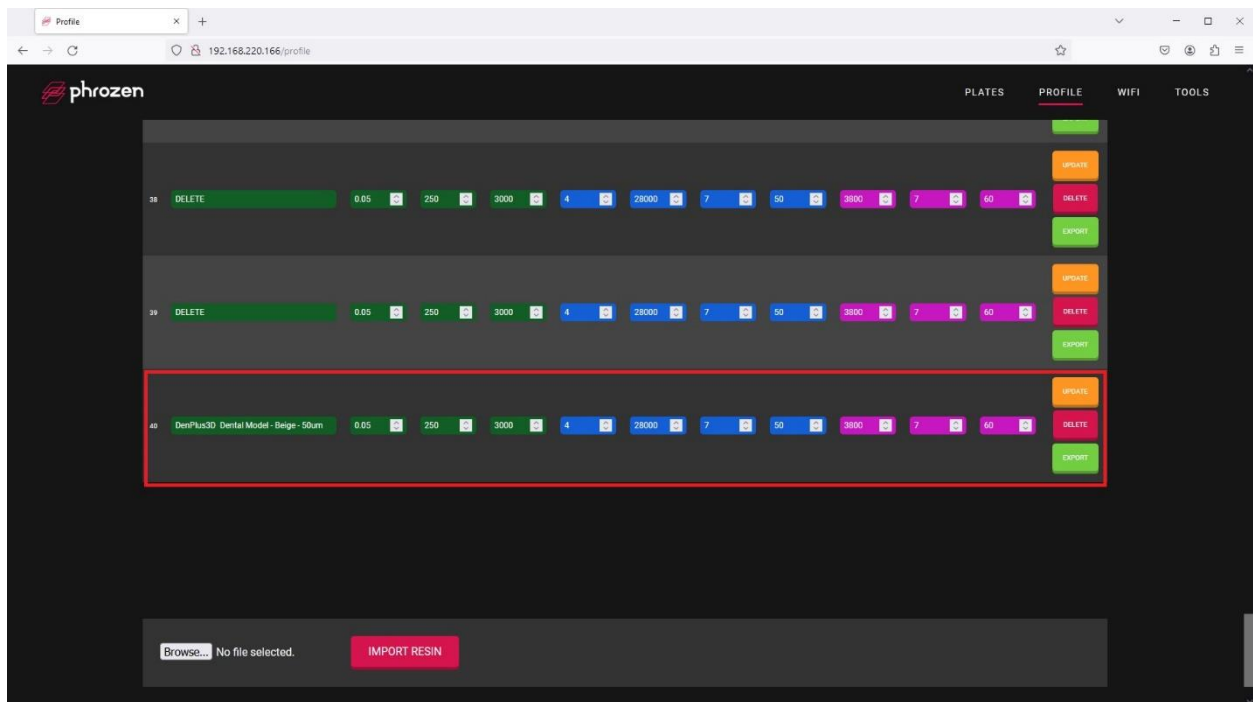
4. Accédez à l'emplacement du dossier des profils de résine Phrozen OS. Pour chaque résine, il existe un profil de 50 um et un profil de 100 um. Si vous prévoyez d'imprimer avec les deux épaisseurs de couche, vous devez importer les deux. Sélectionnez celui que vous souhaitez importer et cliquez sur Ouvrir. Dans l'exemple ci-dessous, nous importons le profil Beige –50um.



5. Cliquez sur IMPORT RESIN.



6. Faites défiler vers le bas et vous devriez voir le profil nouvellement importé dans la liste.



7. Répétez les étapes 1 à 6 pour tous les profils Phrozen OS supplémentaires que vous souhaitez importer.

Vous êtes maintenant prêt à utiliser la résine à modèle DenPlus3D de votre choix avec votre imprimante 3D SonicXL 4K. Une fois que vous avez transmis votre tâche d'impression sur Phrozen OS, assurez-vous de sélectionner le profil de résine approprié et cliquez sur UPDATE avant de démarrer l'impression.

### Temps de post-durcissement

- 35-40 minutes par côté dans la FabCure 1 ou Phrozen Cure (ou similaire)
- 35 minutes au total dans FabCure 2
- 2400 flashes par côté dans l'OtoFlash G171

Le post-durcissement de vos pièces imprimées pendant la durée prescrite est essentiel pour obtenir des pièces dimensionnellement précises et stables.

## COMPRENDRE L'ÉTALONNAGE ET LE RÉGLAGE FIN DE LA RÉSINE

Les paramètres de la résine DenPlus3D sont le résultat de tests internes rigoureux sur notre propre imprimante 3D SonicXL 4K, afin d'obtenir les modèles et pièces les plus précis possibles. Il est important de comprendre que plusieurs facteurs peuvent affecter vos propres résultats. Le principal facteur d'influence est la production d'énergie du module de réseau lumineux LED de votre imprimante. Au fil du temps, le faisceau lumineux LED d'une imprimante LCD s'affaiblit. Notre SonicXL 4K produit entre 4,9 et 5,3 mW/cm<sup>2</sup>. Vous pouvez mesurer la puissance lumineuse de votre propre imprimante avec un photomètre UV tel que [celui-ci](#) de Chitu Systems. Si la puissance lumineuse LED de votre SonicXL 4K se situe dans une plage similaire à la nôtre, vos résultats devraient être les mêmes. Si, par contre, il produit beaucoup plus ou moins de lumière, vous devrez probablement ajuster les temps d'exposition et/ou les valeurs d'expansion X et Y ainsi que les paramètres de décalage de contour normal dans le profil.

Enfin, notre profil de résine a été réglé pour réduire au minimum l'effet patte d'éléphant au bas des pièces imprimées directement sur la plateforme d'impression. De plus, il a été réglé de manière à ce que les répliques d'implants s'adaptent parfaitement aux modèles sans utiliser d'espacement (décalage des des puits d'analogues) dans votre logiciel de conception CAO. Vérifiez que votre logiciel de conception CAO n'en possède pas déjà par défaut et définissez-le à 0.