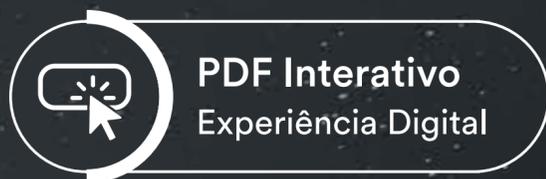




cosmosresins

GUIA INTERATIVO



PDF Interativo
Experiência Digital

Para parametrização de impressão:

**Selecione a tecnologia
da sua impressora em 3D**

Ou opte por outro conteúdo:



Resinas DLP

Resinas DLP



Fundível

Universal Fundível DLP



Acerca da resina

Facilidade no processo de fundição.

Material fundível para copings, coroas, pontes e estruturas em geral. Esta resina de impressão em 3D pode ir diretamente para a fundição. Utilização fácil devido à formulação concebida para não deixar resíduos depois da fundição.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm.

183.1010 Resina Universal Fundível, Roxo, DLP, 1L

Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Universal Fundível DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Anycubic Photon S

 Photon Workshop

Tempo de exposição normal	5 s
Tempo de exposição das camadas inferiores	80 s
Tempo de pausa	5 s
Camadas inferiores	5
Espessura das camadas	0,05 mm



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 5 min numa câmara de UV a 72 watts.

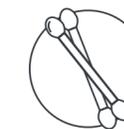
Universal Fundível DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Flashforge Hunter

 FlashDLPrint

Altura das camadas	0,05 mm
Tempo base	1,9 s
Tempo de fixação	20 s
Camadas de tempo gradual	8
Intensidade da luz	75%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 5 min numa câmara de UV a 72 watts.

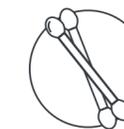
Universal Fundível DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Miicraft 125 Ultra

 Miicraft Utility

Espessura das camadas	50 (0,05 mm)
Tempo de endurecimento	5 s
Camadas base	4
Endurecimento da base	30 s
Potência	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 5 min numa câmara de UV a 72 watts.

Phrozen Shuffle 4K



Universal Fundível DLP

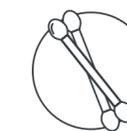


IMPRESSORA SELECIONADA Phrozen Shuffle 4K



Espessura das camadas 0,05 mm

Camadas base	Número de camadas	5
	Tempo de iluminação	80s
Camadas normais	Tempo de iluminação	12 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 5 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

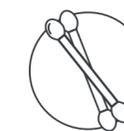
Universal Fundível DLP



IMPRESSORA SELECIONADA RapidShape P20-P30-P40



Tamanho das camadas	50
Energia)	300
Largura de suporte	150
Offset	0
Contração	0,6%
Compensação Z	0
Propriedades do processo > Fator Burn In	250



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 5 min numa câmara de UV a 72 watts.

Wanhao D7

Universal Fundível DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Wanhao D7

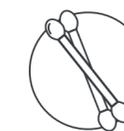
 Chitubox

Altura das camadas 0,05 mm

Contagem de camadas inferiores 5

Tempo de exposição 9 s

Tempo de exposição das camadas inferiores 80 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 5 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Modelo Dentário

Universal Modelo Dentário DLP



Acerca da resina

Modelos impressos em 3D altamente detalhados com a resina Cosmos **Modelo Dentário**.

Disponível em cor de gesso para garantir resultados muito estéticos, a resina Cosmos Modelo Dentário é indicada para a impressão de modelos dentários de protodontia, permitindo um trabalho de elevada precisão.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm.

183.1012 Resina Universal para Modelo Dentário, Bege, DLP, 1L



Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Asiga Max UV385



Universal Modelo Dentário DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Asiga Max UV385

 Composer

Espessura das camadas

0,05 mm

Tempo de exposição

Burn In

1

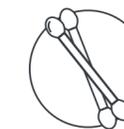
6,794 s

0,7 s

Intensidade da luz

11,91 mW/cm²

11,91 mW/cm²



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Anycubic Photon S



Universal Modelo Dentário DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Anycubic Photon S

 Photon Workshop

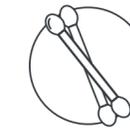
Espessura das camadas 0,05 mm

Tempo de exposição normal 12

Tempo de pausa 5

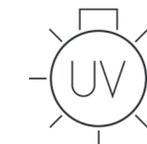
Tempo de exposição das camadas inferiores 80

Camadas inferiores 5



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Flashforge Hunter



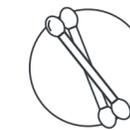
Universal Modelo Dentário DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Flashforge Hunter

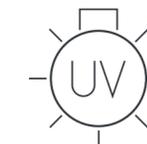


Altura das camadas	0,05 mm
Tempo base	2,5 s
Tempo de fixação	20 s
Camadas de tempo gradual	8
Intensidade da luz	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Miicraft 125 Ultra



Universal Modelo Dentário DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Miicraft 125 Ultra

 Miicraft Utility

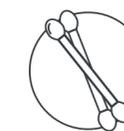
Espessura das camadas 50 (0,05 mm)

Tempo de endurecimento 2,4 s

Camadas base 4

Endurecimento da base 30 s

Potência 80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Moonray S100



Universal Modelo Dentário DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Moonray S100

 Photon Workshop

Resinas SprintRay recomendadas

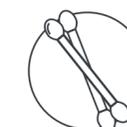
Base de dentadura
SprintRay

Espessura das camadas

50

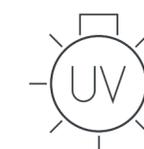
Ajuste da impressora

3



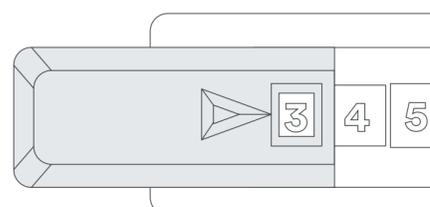
LIMPEZA

2 banhos de 5 min
em álcool isopropílico
ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara
de UV a 72 watts.



SELECIONAR O AJUSTE

Após o endurecimento, encaixe as duas peças, encontrando o número de ajuste, conforme a imagem. O número ideal a atingir é 3; recomenda-se a repetição do teste até atingir o número 3.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Phrozen Shuffle 4K



Universal Modelo Dentário DLP

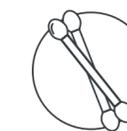


IMPRESSORA SELECIONADA Phrozen Shuffle 4K



Espessura das camadas 0,05 mm

Camadas base	Número de camadas	5
	Tempo de iluminação	80s
Camadas normais	Tempo de iluminação	12 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

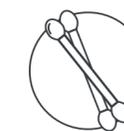
Universal Modelo Dentário DLP



IMPRESSORA SELECIONADA RapidShape P20-P30-P40



Tamanho das camadas	50
Energia	300
Largura de suporte	150
Offset	0
Contração	0,6%
Compensação Z	0
Propriedades do processo > Fator Burn In	300



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Wanhao D7



Universal Modelo Dentário DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Wanhao D7

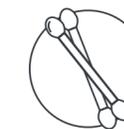
 Chitubox

Altura das camadas 0,05 mm

Contagem de camadas inferiores 5

Tempo de exposição 9 s

Tempo de exposição das camadas inferiores 80 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Máscara Gengival

Universal Máscara Gengival DLP



Acerca da resina

Confiança no implante e verificação das próteses. A resina Cosmos Máscara Gengival é específica para a impressão de modelos de gengiva artificial, devido à cor e aspeto flexível adequados, que podem ser combinados com material de modelos.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm.

183.1035 Resina Universal para Máscara Gengival, DLP, 500 mL



Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Universal Máscara Gengival DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Asiga Max UV385

 Composer

Espessura das camadas

0,05 mm

Tempo de exposição

Burn In

1

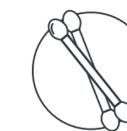
41,794 s

1,75 s

Intensidade da luz

11,96 mW/cm²

11,96 mW/cm²



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Universal Máscara Gengival DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Ancubic Photon S

 Photon Workshop

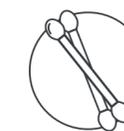
Espessura das camadas 0,05 mm

Tempo de exposição normal 12

Tempo de pausa 5

Tempo de exposição das camadas inferiores 80

Camadas inferiores 5



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Flashforge Hunter



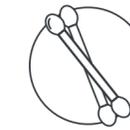
Universal Máscara Gengival DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Flashforge Hunter

 FlashDLPrint

Altura das camadas	0,05 mm
Tempo base	2,5 s
Tempo de fixação	15 s
Camadas de tempo gradual	8
Intensidade da luz	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Miicraft 125 Ultra



Universal Máscara Gengival DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Miicraft 125 Ultra

 Miicraft Utility

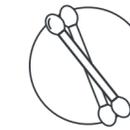
Espessura das camadas 50 (0,05 mm)

Tempo de endurecimento 2,5 s

Camadas base 4

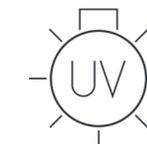
Endurecimento da base 30 s

Potência 80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Moonray S100



Universal Máscara Gengival DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Moonray S100

 Photon Workshop

Resina SprintRay recomendada

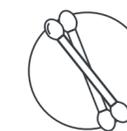
IDB SprintRay

Espessura das camadas

50

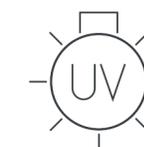
Ajuste da impressora

3



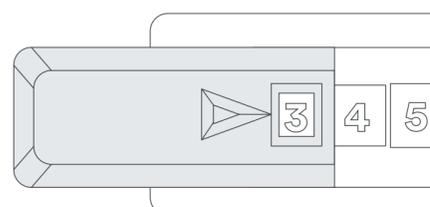
LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.



SELECIONAR O AJUSTE

Após o endurecimento, encaixe as duas peças, encontrando o número de ajuste, conforme a imagem. O número ideal a atingir é 3; recomenda-se a repetição do teste até atingir o número 3.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Phrozen Shuffle 4K



Universal Máscara Gengival DLP

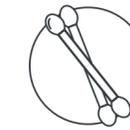


IMPRESSORA SELECIONADA Phrozen Shuffle 4K



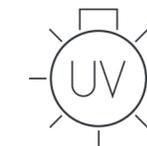
Espessura das camadas 0,05 mm

Camadas base	Número de camadas	5
	Tempo de iluminação	80s
Camadas normais	Tempo de iluminação	12 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

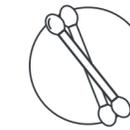
Universal Máscara Gengival DLP



IMPRESSORA SELECIONADA RapidShape P20-P30-P40

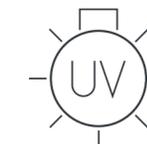
 Netfabb

Tamanho das camadas	50
Energia	300
Largura de suporte	150
Offset	0
Contração	0,6%
Compensação Z	0
Propriedades do processo > Fator Burn In	250



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Wanhao D7



Universal Máscara Gengival DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Wanhao D7

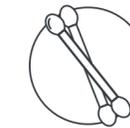
 Chitubox

Altura das camadas 0,05 mm

Contagem de camadas inferiores 5

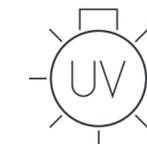
Tempo de exposição 9 s

Tempo de exposição das camadas inferiores 60 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Protótipo

Universal Protótipo DLP



Acerca da resina

Flexibilidade nos modelos em 3D e protótipos.

A resina Cosmos Protótipo é indicada para a impressão de modelos e protótipos em geral. Produto disponível em Branco, Cinzento, Preto e Transparente.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm

-  183.1004 Resina Universal para Protótipo, Preto, DLP, 1L
-  183.1000 Resina Universal para Protótipo, Cinzento, DLP, 1L
-  183.1006 Resina Universal para Protótipo, Branco, DLP, 1L
-  183.1008 Resina Universal para Protótipo, Transparente, DLP, 1L

Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Universal Protótipo DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Asiga Max UV385

 **Composer**

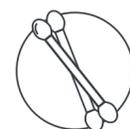
PRETO

CINZENTO

BRANCO

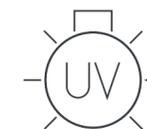
TRANSPARENTE

Espeçura das camadas	PRETO		CINZENTO		BRANCO		TRANSPARENTE	
Espeçura das camadas	0,05 mm		0,05 mm		0,05 mm		0,05 mm	
Tempo de exposição	Burn In	1						
	6,794 s	1 s	6,794 s	1 s	6,794 s	1 s	6,794 s	0,8 s
Intensidade da luz	11,96 mW/m ²							



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



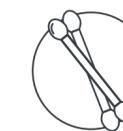
PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Universal Protótipo DLP

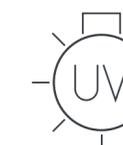


IMPRESSORA SELECIONADA Ancubic Photon S				
Photon Workshop	PRETO	CINZENTO	BRANCO	TRANSPARENTE
Espessura das camadas	0,05 mm	0,05 mm	0,05 mm	0,05 mm
Tempo de exposição normal	13 s	13 s	10 s	9 s
Tempo de pausa	5 s	5 s	5 s	5 s
Tempo de exposição das camadas inferiores	80 s	80 s	80 s	80 s
Camadas inferiores	5	5	5	5



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Universal Protótipo DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Flashforge Hunter

 FlashDLPrint


PRETO



CINZENTO

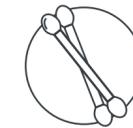


BRANCO



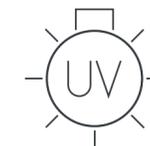
TRANSPARENTE

	PRETO	CINZENTO	BRANCO	TRANSPARENTE
Espessura das camadas	0,05 mm	0,05 mm	0,05 mm	0,05 mm
Tempo de endurecimento	2,8 s	2,6 s	2,6 s	2,2 s
Tempo de endurecimento da fixação	20 s	20 s	20 s	20 s
Camadas graduais	8	8	8	8
Intensidade da luz	80%	80%	80%	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min
em álcool isopropílico
ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara
de UV a 72 watts.

Universal Protótipo DLP

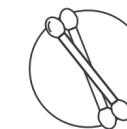


IMPRESSORA SELECIONADA

Miicraft 125 Ultra

 Miicraft Utility

	 PRETO	 CINZENTO	 BRANCO	 TRANSPARENTE
Espeçura das camadas, mm	50 (0,05)	50 (0,05)	50 (0,05)	50 (0,05)
Tempo de endurecimento	2,5 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s
Camadas base	4	4	4	4
Endurecimento da base	30 s	30 s	30 s	30 s
Potência	80%	80%	80%	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Universal Protótipo DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Moonray

 Photon Workshop


PRETO



CINZENTO



BRANCO



TRANSPARENTE

Resina SprintRay
recomendadaBase de
dentadura
SprintRayBase de
dentadura
SprintRayBase de
dentadura
SprintRaySprintRay
Standard
Transparente

Espessura das camadas

50

50

50

50

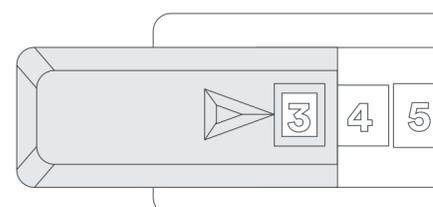
Ajuste da impressora

3

3

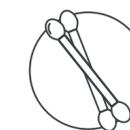
3

3



SELECIONAR O AJUSTE

Após o endurecimento, encaixe as duas peças, encontrando o número de ajuste, conforme a imagem. O número ideal a atingir é 3; recomenda-se a repetição do teste até atingir o número 3.



LIMPEZA

2 banhos de
5 min em álcool
isopropílico
ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara
de UV a 72 watts.

Universal Protótipo DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Phrozen Shuffle 4K



Photon Workshop



PRETO



CINZENTO



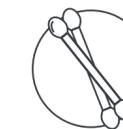
BRANCO



TRANSPARENTE

Espessura das camadas 50 mm 50 mm 50 mm 50 mm

Camadas base	Número de camadas	5	5	5	5
	Tempo de iluminação	80 s	80 s	80 s	80 s
inferiores		5	5	5	5



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Universal Protótipo DLP



IMPRESSORA SELECIONADA RapidShape P20-P30-P40

 Netfabb

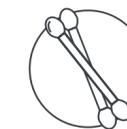

PRETO


CINZENTO


BRANCO


TRANSPARENTE

Tamanho das camadas	50	50	50	50
Energia	300	300	300	300
Largura de suporte	150	150	150	150
Offset	0	0	0	0
Contração	0,6%	0,6%	0,6%	0,6%
Compensação Z	0	0	0	0
Propriedades do processo > Fator Burn In	300	300	300	250



LIMPEZA

2 banhos de 5 min
em álcool isopropílico
ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara
de UV a 72 watts.

Wanhao D7



Universal Protótipo DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Wanhao D7



Chitubox



PRETO



CINZENTO



BRANCO



TRANSPARENTE

Tempo de exposição

12 s

10 s

8 s

7 s

Exposição das
camadas inferiores

80 s

80 s

80 s

80 s

inferiores

5

5

5

5

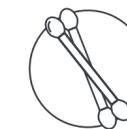
Espessura das camadas

0,05 mm

0,05 mm

0,05 mm

0,05 mm



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Placa Oclusal

Universal Placa Oclusal DLP



Acerca da resina

Força e conforto com placas miorreaxantes impressas com a resina Cosmos Placa Oclusal.

A resina biocompatível concebida para imprimir placas oclusais tem funcionalidades específicas ideais para resistir ao procedimento.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm.

Força flexural	88 MPa
Módulo elástico	2450 MPa
Monómero residual	<0,1%
Viscosidade	700-1200 cps

183.1030 Resina Universal para Placa Oclusal, Biocomp., DLP, 500mL



Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Asiga Max UV385



Universal Placa Oclusal DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Asiga Max UV385

 Composer

Espessura das camadas

0,05 mm

Tempo de exposição

Burn In

1

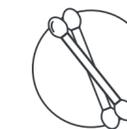
6,794 s

0,5 s

Intensidade da luz

11,96 mW/cm²

11,96 mW/cm²



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Ancubic Photon S



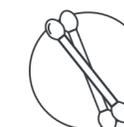
Universal Placa Oclusal DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Ancubic Photon S

 Photon Workshop

Espessura das camadas	0,05 mm
Tempo de exposição normal	12
Tempo de pausa	5
Tempo de exposição das camadas inferiores	80
Bottom Layers (Camadas inferiores)	5



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Flashforge Hunter



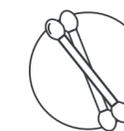
Universal Placa Oclusal DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Flashforge Hunter

 FlashDLPrint

Altura das camadas	0,05 mm
Tempo base	2,5 s
Tempo de fixação	20 s
Camadas de tempo gradual	8
Intensidade da luz	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Miicraft 125 Ultra



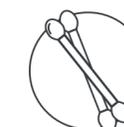
Universal Placa Oclusal DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Miicraft 125 Ultra

 Miicraft Utility

Espessura das camadas	50 (0,05 mm)
Tempo de endurecimento	2,5 s
Camadas base	4
Endurecimento da base	30 s
Potência	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Phrozen Shuffle 4K



Universal Placa Oclusal DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Phrozen Shuffle 4K



Espessura das camadas 0,05 mm

Camadas base	Número de camadas	5
	Tempo de iluminação	80s

Camadas normais Tempo de iluminação 12 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

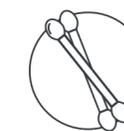
Universal Placa Oclusal DLP



IMPRESSORA SELECIONADA RapidShape P20-P30-P40



Tamanho das camadas	50
Energia	300
Largura de suporte	150
Offset	0
Contração	0,6%
Compensação Z	0
Propriedades do processo > Fator Burn In	300



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Wanhao D7

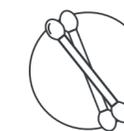
Universal Placa Oclusal DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Wanhao D7

 Chitubox

Altura das camadas	0,05 mm
Contagem de camadas inferiores	5
Tempo de exposição	10 s
Tempo de exposição das camadas inferiores	80 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Base de Prótese

Universal Base de Prótese DLP



Acerca da resina

Acesso a bases de prótese temporárias impressas em 3D com elevada durabilidade.

A resina Cosmos Universal Base de Prótese oferece um material mecânico durável e propriedades funcionais para a impressão de bases de prótese provisórias. Disponível na cor Rosa.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm.

Força flexural	85 MPa
Módulo elástico	2450 MPa
Viscosidade	700-1200 cps

183.1056 Resina Universal para Base de Prótese, Rosa, Biocomp., DLP, 1L



Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:



Asiga Max UV385



Universal Base de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Asiga Max UV385

 Composer

Espessura das camadas

0,05 mm

Tempo de exposição

Burn In

1

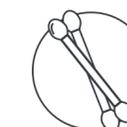
6,794 s

0,5 s

Intensidade da luz

11,96 mW/cm²

11,96 mW/cm²



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Ancubic Photon S



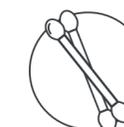
Universal Base de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Ancubic Photon S

 Photon Workshop

Espessura das camadas	0,05 mm
Tempo de exposição normal	12
Tempo de pausa	5
Tempo de exposição das camadas inferiores	80
Camadas inferiores	5



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Flashforge Hunter



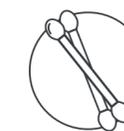
Universal Base de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Flashforge Hunter

 FlashDLPrint

Espessura das camadas	0,05 mm
Tempo de endurecimento	2,5 s
Tempo de endurecimento da fixação	20 s
Camadas graduais	8
Intensidade da luz	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Miicraft 125 Ultra



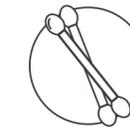
Universal Base de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Miicraft 125 Ultra

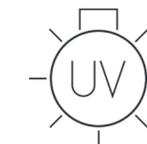
 Miicraft Utility

Espessura das camadas	50 (0,05 mm)
Tempo de endurecimento	2,2 s
Camadas base	4
Endurecimento da base	30 s
Power (Potência)	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Phrozen Shuffle 4K



Universal Base de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Phrozen Shuffle 4K



Espessura das camadas

0,05 mm

Camadas base

Número de camadas

5

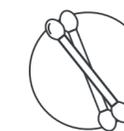
Tempo de iluminação

80s

Camadas normais

Tempo de iluminação

12 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

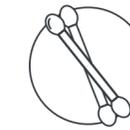
Universal Base de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA RapidShape P20-P30-P40



Tamanho das camadas	50
Energia	300
Largura de suporte	150
Offset	0
Contração	0,6%
Compensação Z	0
Propriedades do processo > Fator Burn In	300



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Wanhao D7

Universal Base de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Wanhao D7

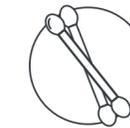
 Chitubox

Altura das camadas 0,05 mm

Contagem de camadas inferiores 5

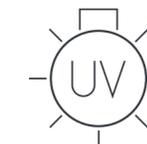
Tempo de exposição 10 s

Tempo de exposição das camadas inferiores 80 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Dentes de Prótese



Universal Dentes de Prótese DLP



Acerca da resina

Imprima dentes de prótese funcionais e estéticos.

Complemente a prótese impressa em 3D com dentes impressos com design otimizado para conseguir resultados funcionais e estéticos.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm

Força flexural	85 MPa
Módulo elástico	2450 MPa
Viscosidade	700-1200 cps

183.1057 Resina Universal para Dentes de Prótese, B1, Bioc., DLP, 1L



Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Universal Dentes de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Asiga Max UV385

 Composer

Espessura das camadas

0,05 mm

Tempo de exposição

Burn In

1

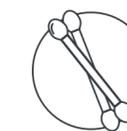
6,794 s

0,5 s

Intensidade da luz

11,96 mW/cm²

11,96 mW/cm²



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

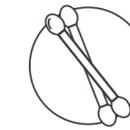
Universal Dentes de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Ancubic Photon S

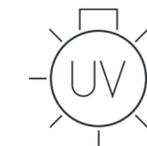
 Photon Workshop

Espessura das camadas	0,05 mm
Tempo de exposição normal	12
Tempo de pausa	5
Tempo de exposição das camadas inferiores	80
Bottom Layers (Camadas inferiores)	5



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

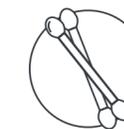
Universal Dentes de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Flashforge Hunter

 FlashDLPrint

Altura das camadas	0,05 mm
Tempo base	2,5 s
Tempo de fixação	20 s
Camadas de tempo gradual	8
Intensidade da luz	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Miicraft 125 Ultra



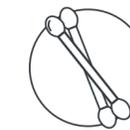
Universal Dentes de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Miicraft 125 Ultra

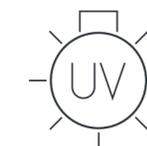
 Miicraft Utility

Espessura das camadas	50 (0,05 mm)
Tempo de endurecimento	2,2 s
Camadas base	4
Endurecimento da base	30 s
Potência	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Universal Dentes de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Phrozen Shuffle 4K



Espessura das camadas

0,05 mm

Camadas base

Número de camadas

5

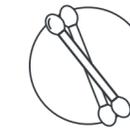
Tempo de iluminação

80s

Camadas normais

Tempo de iluminação

12 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

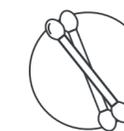
Universal Dentes de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA RapidShape P20-P30-P40

 Netfabb

Tamanho das camadas	50
Energia	300
Largura de suporte	150
Offset	0
Contração	0,6%
Compensação Z	0
Propriedades do processo > Fator Burn In)	300



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Wanhao D7



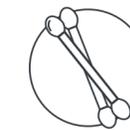
Universal Dentes de Prótese DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Wanhao D7



Altura das camadas	0,05 mm
Contagem de camadas inferiores	5
Tempo de exposição	10 s
Tempo de exposição das camadas inferiores	80 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Orto IBT

Universal Orto IBT DLP



Acerca da resina

Posicionamento eficaz dos brackets ortodônticos.

Com a utilização de software dentário, pode planear a posição exata dos brackets ortodônticos e desenhar a superfície de bonding indireta. Graças à sua flexibilidade, os profissionais dentários podem posicionar facilmente os brackets de uma vez, poupando o tempo passado na cadeira.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm.

Viscosidade	700-1200 cps
Dureza Shore A	85
Alongamento	15%

183.1059 Resina Universal para Orto IBT, Biocomp., DLP, 1L



Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Universal Orto IBT DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Asiga Max UV385

 Composer



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.

Espessura das camadas

0,05 mm

Tempo de exposição

Burn In

1

41,794 s

1,95 s

Intensidade da luz

11,96 mW/cm²

11,96 mW/cm²



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

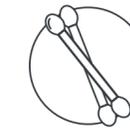
Universal Orto IBT DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Anycubic Photon S

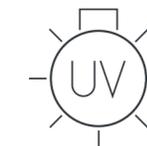
 Photon Workshop

Espessura das camadas	0,05 mm
Tempo de exposição normal	12
Tempo de pausa	5
Tempo de exposição das camadas inferiores	80
Camadas inferiores	5



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

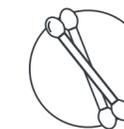
Universal Orto IBT DLP



IMPRESSORA SELECIONADA RapidShape P20-P30-P40

 Netfabb

Tamanho das camadas	50
Energia	300
Largura de suporte	250
Offset	0
Contração	0,6%
Compensação Z	0
Propriedades do processo > Fator Burn In	350



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Universal Guia Cirúrgico DLP



Acerca da resina

Resultados precisos em Guias Cirúrgicos

Indicado para imprimir guias cirúrgicos com elevada precisão e resistência adequada. Além disso, o material permite esterilização a vapor, sem impacto para a dimensão e funcionalidades dos produtos com peças impressas em 3D.

Comprimento de onda UV \leq 405 nm.

Força flexural	65 MPa
Módulo elástico	2450 MPa
Viscosidade	700-1200 cps

183.1029 Resina Universal para Guia Cirúrgico, Biocomp., DLP, 500 mL



Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Asiga Max UV385



Universal Guia Cirúrgico DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Asiga Max UV385

 Composer

Espessura das camadas

0,05 mm

Tempo de exposição

Burn In

1

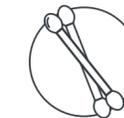
6,794 s

1 s

Intensidade da luz

11,96 mW/cm²

11,96 mW/cm²



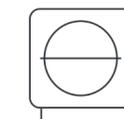
LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.



ESTERILIZAÇÃO

Esterilização a vapor, consultar Instruções de utilização (IFU): ifu.cosmosresins.com/en

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Ancubic Photon S

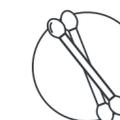
Universal Guia Cirúrgico DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Ancubic Photon S

 Photon Workshop

Espessura das camadas	0,05 mm
Tempo de exposição normal	12
Tempo de pausa	5
Tempo de exposição das camadas inferiores	80
Bottom Layers (Camadas inferiores)	5



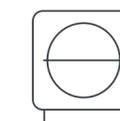
LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.



ESTERILIZAÇÃO

Esterilização a vapor, consultar Instruções de utilização (IFU): ifu.cosmosresins.com/en

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

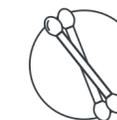
Universal Guia Cirúrgico DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Flashforge Hunter

 FlashDLPrint

Altura das camadas	0,05 mm
Tempo base	2,5 s
Tempo de fixação	20 s
Camadas de tempo gradual	8
Intensidade da luz	80%



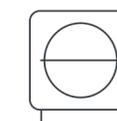
LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.



ESTERILIZAÇÃO

Esterilização a vapor, consultar Instruções de utilização (IFU): ifu.cosmosresins.com/en

Miicraft 125 Ultra

Universal Guia Cirúrgico DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Miicraft 125 Ultra

 Miicraft Utility

Espessura das camadas	50 (0,05 mm)
Tempo de endurecimento	2,2 s
Camadas base	4
Endurecimento da base	30 s
Potência	80%



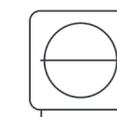
LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.



ESTERILIZAÇÃO

Esterilização a vapor, consultar Instruções de utilização (IFU): ifu.cosmosresins.com/en

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Phrozen Shuffle 4K



Universal Guia Cirúrgico DLP



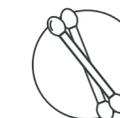
IMPRESSORA SELECIONADA Phrozen Shuffle 4K

 PZSlice

Espessura das camadas 0,05 mm

Camadas base	Número de camadas	5
	Tempo de iluminação	80s

Camadas normais Tempo de iluminação 12 s



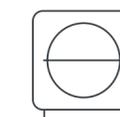
LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.



ESTERILIZAÇÃO

Esterilização a vapor, consultar Instruções de utilização (IFU): ifu.cosmosresins.com/en

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Universal Guia Cirúrgico DLP



IMPRESSORA SELECIONADA RapidShape P20-P30-P40

 Netfabb

Tamanho das camadas	50
Energia	300
Largura de suporte	150
Offset	0
Contração	0,6%
Compensação Z	0
Propriedades do processo > Fator Burn In	300



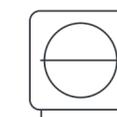
LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.



ESTERILIZAÇÃO

Esterilização a vapor, consultar Instruções de utilização (IFU): ifu.cosmosresins.com/en

Wanhao D7

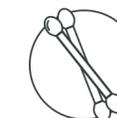
Universal Guia Cirúrgico DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Wanhao D7

 Chitubox

Altura das camadas	0,05 mm
Contagem de camadas inferiores	5
Tempo de exposição	10 s
Tempo de exposição das camadas inferiores	80 s



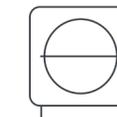
LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.



ESTERILIZAÇÃO

Esterilização a vapor, consultar Instruções de utilização (IFU): ifu.cosmosresins.com/en

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Restauração Temp.



Universal Restauração Temp. DLP



Acerca da resina

Resultados estéticos para restaurações provisórias.

Com base na escala VITA, os materiais com cores de dentes para imprimir coroas e pontes temporárias estão disponíveis em diferentes cores, oferecendo uma restauração provisória de elevada qualidade com aspeto natural.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm.

Força flexural	87 MPa
Módulo elástico	2200 MPa
Viscosidade	700-1200 cps

Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

- A1  183.1031 Resina Universal para Restauração Temp.,A1,Biocomp.,DLP,500mL
- A3  183.1032 Resina Universal para Restauração Temp.,A3,Biocomp.,DLP,500mL
- B1  183.1033 Resina Universal para Restauração Temp.,B1,Biocomp.,DLP,500mL
- BRANQUEADOR  183.1034 Resina Universal para Restauração Temp.,Branqueador,Biocomp.,DLP,500mL

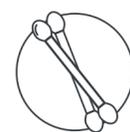
Universal Restauração Temp. DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Asiga Max UV385

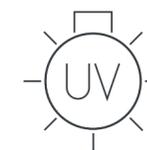
 Composer

	A1		A3		B1		BRANQUEADOR	
Espessura das camadas	0,05 mm		0,05 mm		0,05 mm		0,05 mm	
Tempo de exposição	Burn In	1						
	6,794 s	0,5 s	6,794 s	0,5 s	6,794 s	0,5 s	6,794 s	0,7 s
Intensidade da luz	11,96 mW/m ²	11,91 mW/m ²	11,91 mW/m ²					



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Ancubic Photon S



Universal Restauração Temp. DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Ancubic Photon S

 Photon Workshop

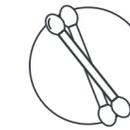
Espessura das camadas 0,05 mm

Tempo de exposição normal 12

Tempo de pausa 5

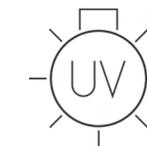
Tempo de exposição das camadas inferiores 80

Camadas inferiores 5



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

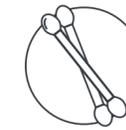
Universal Restauração Temp. DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Flashforge Hunter

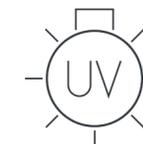
 FlashDLPrint

Altura das camadas	0,05 mm
Tempo base	2,4 s
Tempo de fixação	20 s
Camadas de tempo gradual	8
Intensidade da luz	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Miicraft 125 Ultra



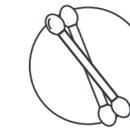
Universal Restauração Temp. DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Miicraft 125 Ultra

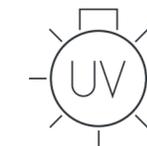
 Miicraft Utility

Espessura das camadas	50 (0,05 mm)
Tempo de endurecimento	2 s
Camadas base	4
Endurecimento da base	30 s
Potência	80%



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Universal Restauração Temp. DLP

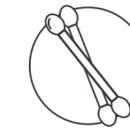


IMPRESSORA SELECIONADA Phrozen Shuffle 4K

 PZSlice

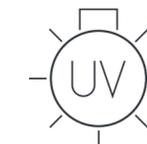
Espessura das camadas 0,05 mm

Camadas base	Número de camadas	5
	Tempo de iluminação	80s
Camadas normais	Tempo de iluminação	12 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

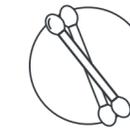
Universal Restauração Temp. DLP



IMPRESSORA SELECIONADA RapidShape P20-P30-P40



Tamanho das camadas	50
Energia	300
Largura de suporte	150
Offset	0
Contração	0,6%
Compensação Z	0
Propriedades do processo > Fator Burn In	300



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Wanhao D7



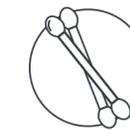
Universal Restauração Temp. DLP



IMPRESSORA SELECIONADA Wanhao D7

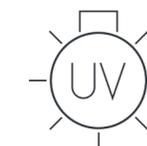


Altura das camadas	0,05 mm
Contagem de camadas inferiores	5
Tempo de exposição	8 s
Tempo de exposição das camadas inferiores	80 s



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Resinas SLA

Resinas SLA



Os produtos podem não estar todos disponíveis no nosso país. Contacte o seu distribuidor para aceder a mais informações.

Fundível

Universal Fundível SLA



Acerca da resina

Facilidade no processo de fundição.

Material fundível para copings, coroas, pontes e estruturas em geral. Esta resina de impressão em 3D pode ir diretamente para a fundição. Utilização fácil devido à formulação concebida para não deixar resíduos depois da fundição.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm.

183.1011 Resina Universal Fundível, Roxo, SLA, 1L

Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Universal Fundível SLA



IMPRESSORA SELECIONADA Formlabs Form 2

 PreForm

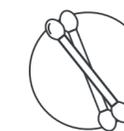
Resina

Modelo

Versão

A versão mais recente disponível

Espessura das camadas

50 μ m

LIMPEZA

2 banhos de 5 min
em álcool isopropílico
ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 5 min numa câmara de
UV a 72 watts.

Modelo Dentário

Universal Modelo Dentário SLA



Acerca da resina

Modelos impressos em 3D altamente detalhados com a resina Cosmos Modelo Dentário.

Disponível em cor de gesso para garantir resultados muito estéticos, a resina Cosmos Modelo Dentário é indicada para a impressão de modelos dentários de protodontia, permitindo um trabalho de elevada precisão.

Comprimento de onda UV \leq 405 nm.

183.1013 Resina Universal para Modelo Dentário, Bege, SLA, 1L



Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Universal Modelo Dentário SLA



IMPRESSORA SELECIONADA Formlabs Form 2



Resina

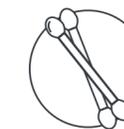
Modelo

Versão

A versão mais recente disponível

Espessura das camadas

50 μ m



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Protótipo

Universal Protótipo SLA



Acerca da resina

Flexibilidade nos modelos em 3D e protótipos.

As resinas Cosmos Protótipo são indicadas para a impressão de modelos e protótipos em geral. Produto disponível em Branco, Cinzento, Preto e Transparente.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm

 183.1005 Resina Universal para Protótipo, Preto, SLA, 1L

 183.1001 Resina Universal para Protótipo, Cinzento, SLA, 1L

 183.1007 Resina Universal para Protótipo, Branco, SLA, 1L

 183.1009 Resina Universal para Protótipo, Transparente, SLA, 1L

Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Universal Protótipo SLA



IMPRESSORA SELECIONADA Formlabs Form 2

PreForm

PRETO

CINZENTO

BRANCO

TRANSPARENTE

Protocolo

Preto

Cinzento

Branco

Transparente

Versão

A versão mais recente disponível

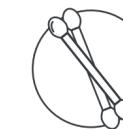
Espessura das camadas

50 µm

50 µm

50 µm

50 µm



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 5 min numa câmara de UV a 72 watts.

Placa Oclusal

Universal Placa Oclusal SLA



Acerca da resina

Força e conforto com placas miorreaxantes impressas com a resina Cosmos Placa Oclusal.

A resina biocompatível concebida para imprimir placas oclusais tem funcionalidades específicas ideais para resistir ao procedimento.

Comprimento de onda UV \leq 405 nm.

Força flexural	88 MPa
Módulo elástico	2450 MPa
Monómero residual	<0,1%
Viscosidade	700-1200 cps

183.1053 Resina Universal para Placa Oclusal, Biocomp., SLA , 500 mL



Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Universal Placa Oclusal SLA



IMPRESSORA SELECIONADA Formlabs Form 2

 PreForm

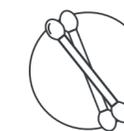
Resina

Modelo

Versão

A versão mais recente disponível

Espessura das camadas

50 μ m

LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 5 min numa câmara de UV a 72 watts.

Restauração Temp.



Universal Restauração Temp. SLA



Acerca da resina

Resultados estéticos para restaurações provisórias.

Com base na escala VITA, os materiais com cores de dentes para imprimir coroas e pontes temporárias estão disponíveis em diferentes cores, oferecendo uma restauração provisória de elevada qualidade com aspeto natural.

Comprimento de onda UV ≤ 405 nm.

Verifique os parâmetros da sua impressora

Escolha a sua impressora em 3D clicando nos botões abaixo:

Força flexural	87 MPa
Módulo elástico	2200 MPa
Viscosidade	700-1200 cps

B1



183.1052 Resina Universal para Restauração Temp., B1, Biocomp., SLA, 500 mL

Universal Restauração Temp. SLA



IMPRESSORA SELECIONADA Formlabs Form 2

 PreForm

Resina

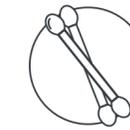
Modelo

Versão

A versão mais recente disponível

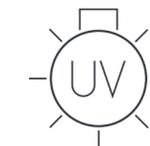
Espessura das camadas

50 μ m



LIMPEZA

2 banhos de 5 min em álcool isopropílico ou etanol.



PÓS-ENDURECIMENTO

Até 10 min numa câmara de UV a 72 watts.

Estes parâmetros são sugestões iniciais para o ponto inicial da impressão em 3D. São necessários ajustes de acordo com a potência adequada do seu equipamento.

Sucesso na impressão em 3D

Como ter sucesso na impressão em 3D



Selecione um tópico
específico à direita
ou inicie o guia:

O conteúdo acima consiste em sugestões com base nas melhores práticas de impressão em 3D. O fabricante de resinas NÃO É responsável pelos resultados de impressão em 3D finais

Como ter sucesso na impressão em 3D

01 Antes de ligar a impressora em 3D

 Antes de ligar a impressora à fonte de alimentação, verifique a tensão da impressora e da tomada;

 Ligue a impressora à rede elétrica sem utilizar extensões nem adaptadores;

 Siga sempre as instruções de segurança do fabricante da sua impressora em 3D;

 A utilização de uma UPS é essencial, uma vez que evita que a impressora deixe de funcionar em caso de tremulação ou interrupção do fornecimento de energia, estabilizando a rede elétrica e mantendo os lúmenes estáveis através do ciclo de impressão. As impressoras funcionam ao milissegundo na exposição de luz, pelo que quaisquer variações na energia podem prejudicar o respetivo desempenho.

Como ter sucesso na impressão em 3D



02 Pontos de atenção com a impressora em 3D



NÍVEL DO BANCO

Também é importante ter em conta fatores como o nível do banco. As impressoras têm “pés” ajustáveis e podem facilmente ficar desniveladas.



LCD LIMPO

Para ter resultados positivos é necessário que, para além da fonte de alimentação (UPS), o ecrã LCD esteja sempre limpo. Ele é responsável pela projeção de luz e, com o ecrã limpo, a luz passa sem distorção. Para limpar o ecrã, utilize o produto recomendado pelo fabricante. Aplique o produto utilizando um pano de microfibra, algodão ou papel suave.

Como ter sucesso na impressão em 3D



03 Temperatura e ecrã



TEMPERATURA

Preste atenção à temperatura. A temperatura ambiente também faz parte do processo de impressão. As temperaturas abaixo de 18 °C podem implicar maiores dificuldades na impressão.



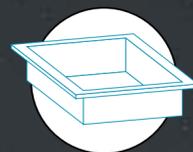
ECRÃ

Para assegurar uma maior durabilidade da sua impressora, tenha cuidado com o ecrã. Não clique no ecrã com as mãos sujas de resina, para evitar corrosão do ecrã.

Conselho: utilize o estilete para telemóveis táteis para aceder aos controlos. Desta forma, pode controlar a impressora enquanto manuseia a resina sem perder tempo.

Como ter sucesso na impressão em 3D

04 Cuidados com a resina de impressão em 3D



RESERVATÓRIO DE RESINA

Nunca deixe o reservatório de resina dentro da impressora durante períodos prolongados, para evitar fugas e danos ao LCD e à máquina.



O FILME FEP

Tenha muito cuidado com a superfície do filme FEP, não o deixe em quaisquer superfícies rugosas ou sujas; qualquer perfuração ou marca pode danificar o filme e levar a fugas e falhas na impressão.



ARMAZENAMENTO

A resina deve ser armazenada num local seco, com temperaturas entre 2 °C e 28 °C. É importante manter a resina na embalagem original, evitando exposição direta da resina à luz.



TEMPERATURA DA RESINA

Para resultados de impressão mais previsíveis, a resina deve estar a uma temperatura de 25 °C

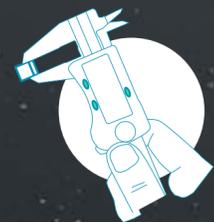
Como ter sucesso na impressão em 3D

05 CALIBRAÇÃO DA IMPRESSORA EM 3D



CALIBRAÇÃO DO EIXO Z

É extremamente importante nivelar a plataforma da impressora (tabuleiro) regularmente e sempre que pensar que possa estar desnivelada; siga as instruções do fabricante da impressora 3D para o fazer.



CALIBRAÇÃO DA EXPOSIÇÃO À LUZ

A calibração da exposição à luz é fundamental para o sucesso da impressão. É feita através do cubo, onde pode medir as dimensões. É importante recordar que cada impressora tem diferentes níveis de potência de luz UV e, por este motivo é importante calibrar o cubo, descobrindo o tempo de funcionamento correto.

Como ter sucesso na impressão em 3D



06 Intensidade da luz



LUZ INSUFICIENTE

- Objetos mais pequenos que o esperado;
- Falha parcial ou total na impressão;
- Material fixo à plataforma;
- Quebras e falhas na superfície;
- Objeto frágil e quebradiço.



LUZ EXCESSIVA

- Objetos maiores que o esperado;
- Camadas com detalhes mal impressos formam “cascas”;
- Fenómeno “fusão do suporte”.

POTÊNCIA & TEMPO

Observe a intensidade da luz!

Mais potência > menos tempo

Menos potência > mais tempo

Como ter sucesso na impressão em 3D

07 Colocação das peças e suportes



SUPORTES

Seja generoso. Suportes fortes e abundantes ajudam as impressões a manter-se na plataforma de impressão e a não ficarem presas no filme FEP.



COLOCAÇÃO E ORIENTAÇÃO

Lembre-se de não sobreutilizar um só ponto do filme FEP; espalhe as peças. Quando necessário, coloque as impressões a um ângulo entre 30 e 45° para um melhor acabamento das superfícies e suporte adequado do modelo.

SEGUINTE >

O conteúdo acima consiste em sugestões com base nas melhores práticas de impressão em 3D. O fabricante de resinas NÃO É responsável pelos resultados de impressão em 3D finais



cosmosresins.com

© 2022 – JJGC Indústria e Comércio de Materiais Dentários S.A. Todos os direitos reservados.

Asiga e Asiga Max UV385 são marcas comerciais ou marcas comerciais registadas da ASIGA PTY LTD.

Anycubic, Photon S são marcas comerciais ou marcas comerciais registadas da Shenzhen Anycubic Technology Co. LTD.

Flashforge e Hunter são marcas comerciais ou marcas comerciais registadas da Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd

Sprintray e MoonRay 3D Printer são marcas comerciais ou marcas comerciais registadas da SprintRay, Inc.

Formlabs, Form 2 e Form 3 são marcas comerciais ou marcas comerciais registadas da Formlabs Inc.

Phrozen e Shuffle 4K são marcas comerciais ou marcas comerciais registadas da Phrozen Tech Co., Ltd.

MiiCraft é uma marca comercial ou marca comercial registada da Young Optics, Inc.

Wanhao é uma marca comercial ou marca comercial registada da Hangzhou Weibin Technology Co.,Ltd.