

# P2C™ Dental Cast żywica odlewnicza

## Właściwości\*

Kolor	Temperatura wygrzewania	Długość fali
Fioletowy	1600–1800°F (871–982°C)	385 nm

\*Wyniki opierają się na metodach badawczych, częstotliwości badań i procedurach stosowanych przez Ransom & Randolph lub jego zatwierdzonych dostawców. Podane wartości mają wyłącznie charakter ogólnych wskazówek i nie stanowią wiążącej specyfikacji.

## Krok 1: Przygotowanie

### Mieszanie żywicy

- Dokładnie wymieszaj żywicę. Ten etap jest niezbędny, aby ponownie rozproszyć osad pigmentowy na dnie opakowania. Niewystarczające wymieszanie może powodować odchylenia koloru i niepowodzenia wydruku.
  - Użycie butelki: energicznie wstrząśnij przez co najmniej 2 minuty przed ostrożnym waniem żywicy do kuwety.
  - Użycie rolki mieszającej: umieść butelkę z żywicą na mieszalniku rolkowym, aby uzyskać optymalne i powtarzalne wymieszanie.
  - W kuwecie materiałowej: wymieszaj żywicę miękką szpatułką, uważając, aby nie uszkodzić folii w kuwecie.
- Usuń wszelkie pęcherzyki czystą szpatułką.

## Krok 2: Proces druku

- Przygotuj plik STL, importując go do odpowiedniego oprogramowania typu slicer.
- Zadbaj o prawidłowy projekt i rozmieszczenie podpór, aby uniknąć niepowodzeń wydruku.
- Zastosuj ustawienia dla żywicy P2C Dental Cast, dostępne na stronie [Ransom-Randolph.com/3D-Dental-Resins](http://Ransom-Randolph.com/3D-Dental-Resins).
- Upewnij się, że platforma robocza jest czysta, sucha, prawidłowo osadzona i zablokowana na ramieniu platformy.
- W trakcie pracy postępuj zgodnie z instrukcjami producenta drukarki.
- Po zakończeniu procesu drukowania wymagany jest post-processing. Jeżeli nie można wykonać go od razu, pozostaw wydrukowane modele w drukarce do czasu dalszej obróbki.

## Krok 3: Obróbka po druku

- Ostrożnie oddziel wydrukowane obiekty od platformy roboczej za pomocą sztywnej szpatułki.
- Usuń podpory według potrzeb.
- Oczyść wydrukowane obiekty dwuetapowo w kąpielach z alkoholu izopropylowego (IPA):
  - Mycie wstępne: czyść przez 2 minuty w roztworze IPA przeznaczonym do wielokrotnego użycia.
  - Mycie końcowe: dokładnie czyść przez 2 minuty w czystym roztworze IPA.

## Krok 4: Końcowe utwardzanie

- Przygotuj urządzenie do końcowego utwardzania, stosując ustawienia dla żywicy P2C Dental Cast dostępne na stronie [Ransom-Randolph.com/3D-Dental-Resins](http://Ransom-Randolph.com/3D-Dental-Resins).
- Utwardzaj oczyszczone wydruki zgodnie z instrukcją producenta urządzenia, aby zapewnić pełną polimeryzację i stabilność przed odlewaniem.

## Krok 5: Przygotowanie wzorca

- Sprawdź dopasowanie odlewane go wzorca do odpowiedniego modelu głównego.
- Lekko wypoleruj element szczotką obrotową, aby usunąć pozostałe ślady po podporach.
- Stosując gumową podstawę, zamocuj kanały odlewnicze do wzorców w sposób konwencjonalny — przez dołączenie kanałów woskowych lub wykorzystanie kanałów drukowanych. Dla najlepszych wyników zaleca się użycie mufli zdejmowanej albo mufli zgodnej z procesem wygrzewania (np. kartonowej mufli z wodoodporną wkładką).

## Krok 6: Osłanianie i wygrzewanie

### Osłanianie

1. Postępuj zgodnie z instrukcją producenta masy osłaniającej dotyczącą mieszania, zalewania i wiązania wstępnego. W przypadku odlewów o wysokiej dokładności zaleca się stosowanie masy osłaniającej Biovest®.

### Wygrzewanie (metoda szybkiego wstawiania)

- Umieść formę w piecu nagrzanym wstępnie do temperatury 1600–1800°F (871–982°C).
- Utrzymuj tę temperaturę przez co najmniej 1 godzinę przed odlewaniem.

## Wskazówki

- Żywica P2C Dental Cast została zwalidowana jako element systemu R&R® P2C™ Print-to-Cast System, co zapewnia płynne przejście od druku do odlewu.
- Żywica P2C Dental Cast może plamić odzież; używaj odpowiedniej odzieży ochronnej.
- Po wydruku upewnij się, że kuweta jest wolna od utwardzonych zanieczyszczeń. Drukowanie przy obecności utwardzonych pozostałości może uszkodzić kuwetę lub zniekształcić kolejne wydruki.
- Odstępstwo od zalecanych instrukcji przetwarzania może negatywnie wpłynąć na właściwości chemiczne i fizyczne żywicy, a tym samym na jakość wydruków.
- Żywica P2C Dental Cast stanowi tylko jeden element całego procesu druku 3D. Szczegółowe ustawienia druku znajdują się w instrukcji użytkownika odpowiedniej drukarki lub są dostępne na stronie [Ransom-Randolph.com/3D-Dental-Resins](https://Ransom-Randolph.com/3D-Dental-Resins).
- W razie pytań skontaktuj się z pomocą techniczną pod adresem [Digital@Ransom-Randolph.com](mailto:Digital@Ransom-Randolph.com).

## Przechowywanie

Przechowuj pojemnik szczelnie zamknięty i zamykaj go natychmiast po każdym użyciu, aby zapobiec utwardzaniu pod wpływem światła otoczenia. Przechowuj w temperaturze pokojowej, w suchym i ciemnym miejscu. Nie używaj żywicy po upływie terminu ważności, ponieważ jej właściwości mogą ulec pogorszeniu.

## Bezpieczeństwo

Ostrzeżenie. Może powodować reakcję alergiczną skóry. Nosić rękawice ochronne, odzież ochronną, ochronę oczu i/lub ochronę twarzy. Unikać kontaktu ze skórą lub oczami. W przypadku kontaktu dokładnie umyć po użyciu. Działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki. W postaci ciekłej (nieutwardzonej) traktować jako odpad chemiczny. Postępować zgodnie z lokalnymi, krajowymi i innymi obowiązującymi przepisami dotyczącymi utylizacji. Po polimeryzacji (utwardzeniu) materiał można usuwać jako odpad komunalny. Więcej informacji znajduje się w karcie charakterystyki (SDS).

*Ponieważ warunki i metody użytkowania pozostają poza naszą kontrolą, nie ponosimy odpowiedzialności i wyraźnie wyłączamy wszelką odpowiedzialność za użycie tego produktu. Informacje zawarte w niniejszym dokumencie uznaje się za prawdziwe i dokładne, jednak wszystkie stwierdzenia i sugestie przekazywane są bez jakiegokolwiek gwarancji, wyrażonej lub dorozumianej, co do dokładności informacji, zagrożeń związanych z użyciem materiału lub rezultatów, jakie można uzyskać w wyniku jego zastosowania. Za zgodność ze wszystkimi obowiązującymi przepisami federalnymi, stanowymi i lokalnymi odpowiada użytkownik. Wszelka potencjalna odpowiedzialność związana ze sprzedażą i użyciem tego produktu ogranicza się do kosztu konkretnych towarów sprzedanych w ramach odpowiednich transakcji.*

D4P05 Rev. 2025-08-07