Custom Tray Resin

Resina fotopolimerizable biocompatible para la Form 2 y la Form 3B

Utiliza la Custom Tray Resin para imprimir cubetas de impresión directamente para implantes, prótesis dentales, coronas y puentes, además de otros casos más complejos. Las cubetas de impresión fabricadas por medios digitales ofrecen impresiones robustas y precisas para un servicio odontológico de alta calidad. La Custom Tray Resin imprime cubetas de impresión completas con rapidez usando alturas de capa de 200 micras, con lo que reduce el tiempo de trabajo y consigue un mayor rendimiento.



DATOS DE LAS PROPIEDADES DE LA CUSTOM TRAY RESIN

MÉTRICO

IMPERIAL

Propiedades mecánicas	Poscurada 1,2	Poscurada 1,2	Método
Resistencia a la rotura por tracción	74 MPa	11,7 ksi	ASTM D638-10 (tipo IV)
Módulo de Young	2900 MPa	435 ksi	ASTM D638-10 (tipo IV)
Alargamiento	3,2 %	3,2 %	ASTM D638-10 (tipo IV)
Resistencia a la flexión	110 MPa	15,9 ksi	ASTM D790-15 (método B)
Módulo de flexión	2700 MPa	392 ksi	ASTM D790-15 (método B)
Dureza Shore D	82D	82D	ASTM D2240-15 (tipo D)

Compatibilidad de desinfección		
Desinfección química	70 % de alcohol isopropílico durante 5 minutos	

La Custom Tray Resin se ha evaluado de conformidad con la Norma ISO 10993-1:2018, Evaluación biológica de productos sanitarios. Parte 1: Evaluación y ensayos mediante un proceso de gestión del riesgo y la Norma ISO 7405:2009/(R)2015, Odontología. Evaluación de la biocompatibilidad de los productos sanitarios utilizados en odontología, habiendo superando los requisitos para los siguientes riesgos de biocompatibilidad:

Norma ISO	Descripción ³
EN ISO 10993-5:2009	No citotóxica
ISO 10993-10:2010/(R)2014	No es un irritante
ISO 10993-10:2010/(R)2014	No es un sensibilizante

El producto ha sido desarrollado y es conforme con las siguientes normas ISO:

Norma ISO	Descripción	
EN ISO 13485:2016	Productos sanitarios. Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos para fines reglamentarios	
EN ISO 14971:2012	Productos sanitarios. Aplicación de la gestión de riesgos a los productos sanitarios	

¹ Las propiedades del material pueden variar en función de la geometría de la pieza, la orientación y ajustes de impresión, la temperatura y los métodos de desinfección o esterilización utilizados.

² Los datos para las muestras poscuradas se midieron en barras de resistencia de tipo IV impresas en una impresora Form 2 configurada para imprimir con una altura de capa de 200 µm utilizando la Custom Tray Resin, lavadas en una Form Wash durante 10 minutos en alcohol isopropilico del 99 % y poscuradas a 60 °C durante 30 minutos en una Form Cure.