

RESINA MEDICA

Custom Tray Resin

Resina fotopolimerica biocompatibile per la Form 2 e la Form 3B

Usa la Custom Tray Resin per la stampa diretta di vassoi per impronte per impianti, protesi dentali, corone, ponti e molti altri casi. I vassoi per impronte prodotti digitalmente consentono di ottenere impronte accurate e uniformi, per un'odontoiatria di alta qualità.

La Custom Tray Resin stampa vassoi per impronte velocemente con uno spessore dello strato pari a 200 micron, permettendoti di risparmiare tempo e manodopera e consentendo un rendimento più alto.

Vassoi per impronte



FLCTBL01

formlabs 

SCHEDE TECNICHE DEI MATERIALI RELATIVE ALLA CUSTOM TRAY RESIN

Proprietà meccaniche	METRICO	IMPERIALE	Metodo
	Polimerizzazione post-stampa ^{1,2}	Polimerizzazione post-stampa ^{1,2}	
Carico di rottura a trazione	74 MPa	11,7 ksi	ASTM D638-10 (Tipo IV)
Modulo di Young	2900 MPa	435 ksi	ASTM D638-10 (Tipo IV)
Allungamento	3,2%	3,2%	ASTM D638-10 (Tipo IV)
Resistenza alla flessione	110 MPa	15,9 ksi	ASTM D790-15 (Metodo B)
Modulo di flessione	2700 MPa	392 ksi	ASTM D790-15 (Metodo B)
Durezza shore D	82 D	82 D	ASTM D2240-15 (Tipo D)

Compatibilità di disinfezione

Disinfezione chimica	Alcool isopropilico al 70% per 5 minuti
----------------------	---

La Custom Tray Resin è stata valutata in accordo con lo standard ISO 10993-1:2018, *Valutazione biologica dei dispositivi medici - Parte 1: Valutazione e test in un processo di gestione dei rischi*, e lo standard ISO 7405:2009/(R)2015, *Odontoiatria - Valutazione della biocompatibilità dei dispositivi medici utilizzati in odontoiatria*, e ha superato i requisiti per i seguenti rischi di biocompatibilità:

Standard ISO	Descrizione ³
EN ISO 10993-5:2009	Non citotossico
ISO 10993-10:2010/(R)2014	Non irritante
ISO 10993-10:2010/(R)2014	Non sensibilizzante

Prodotto sviluppato in conformità con i seguenti standard ISO:

Standard ISO	Descrizione
EN ISO 13485:2016	Dispositivi medici - Sistemi di gestione per la qualità - Requisiti per scopi regolamentari
EN ISO 14971:2012	Dispositivi medici - Applicazione della gestione dei rischi ai dispositivi medici

¹ Le proprietà dei materiali possono variare in base alla geometria della parte, all'orientamento di stampa, alle impostazioni di stampa, alla temperatura e al metodo di disinfezione o sterilizzazione utilizzato.

² I dati per i campioni sottoposti a polimerizzazione post-stampa sono stati misurati su barre di trazione di tipo IV stampate su una stampante Form 2 con le impostazioni per 200 µm della Custom Tray Resin, lavate in una Form Wash per 10 minuti in alcool isopropilico al 99% e sottoposte a polimerizzazione post-stampa a 60 °C per 30 minuti in una Form Cure.

³ La Custom Tray Resin è stata testata presso la sede centrale mondiale di NAMSA in Ohio, Stati Uniti.