牙科铸造树脂 无灰分残留

兼容：LCD/DLP
材料认证：NMPA
颜色：樱桃红/绿

产品特点

- 成型速度快
- 无残留
- 成型精度高
- 快速燃烧
- 表面高硬度
- 低收缩率

PioNext
PN-CAST
牙科铸造
樱桃红
光敏树脂
1升
使用前请摇均
用途

无灰份残留 低收缩率 高硬度 高性价比

成品表面光滑 流动性好 高精度

硬度	ASTM D2240	/	>D80
弯曲模量	ASTM D790	MPa	>1500
弯曲强度	ASTM D790	MPa	>70
烧结温度	/	°C	850-900
烧结时间	/	h	1-1.5
铸造壁厚	/	mm	⩾0.35
打印成品可存放时间	/	h	＜10
灰分值	/	/	＜0.05%

无灰分残留

适用于3D打印牙冠蜡型、牙桥蜡型和支架蜡型的牙科铸造专用树脂。
用于精密铸造技术中的铸造原胚生产。
即使在大批量铸造中，燃烧后也无残留物。

表面高硬度

高硬度的铸造树脂更不容易变形，可以确保牙齿修复或假牙的精度，使其更加贴合患者的原始牙齿。生产时的工艺可靠性高和成型精度高。

应用定位

多种齿科应用及小批量生产铸造压制牙冠,牙桥,
可摘除义齿架,义齿等其他各种牙科和医用铸造应用。

参数建议

牙科铸造_PN-Cast树脂针对不同类型打印机的参数建议表

设备类别	厚度	初始曝光时间	曝光时间	电机速度
LCD	0.05-0.1(mm)	45-50(s)	4.0~4.5(s)	3~4(mm/s)
DLP	0.05-0.1(mm)	25-30(s)	3.0~3.3(s)	3~4(mm/s)

牙科铸造_PN-Cast后处理参数建议表

设备名称	波长	光强百分比	推荐时间	有/无水浴
UV02	(405)nm	30%	5(4-8)min	无

数字化牙科应用的优势

它不仅改善了患者的体验，还提高了牙科医生的工作效率和治疗效果。

使用牙科铸造树脂进行失蜡铸造的优点

1. 精度高：牙科铸造树脂在铸造过程中可以精确地复制模型的形状，使得最终的牙齿修复体能够非常精确地与患者的口腔结构匹配。

2. 质地良好：铸造树脂的质地细腻，可以保证修复体的细致度和光滑度，降低了牙齿磨损和口腔内异物感。

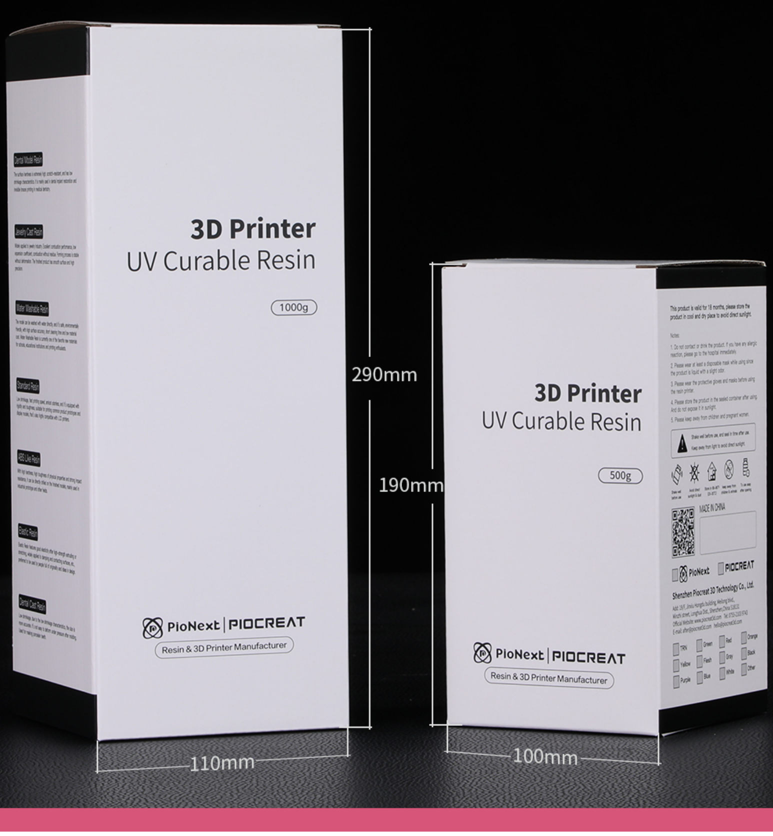
3. 制程快：使用牙科铸造树脂进行失蜡铸造的工艺流程相对简单，通过这种方法制得的牙齿修复体制程时间较短。

4. 性价比高：与其他铸造材料相比，牙科铸造树脂的成本较低，对于一些经济条件较差的患者来说，使用牙科铸造树脂进行牙齿修复是一种较为经济的选择。

包装展示

注：包装仅供参考，可能存在差异
不同批次之间，以实物为准。

1000g: 290×110×110mm | 500g: 190×100×100mm


3D Printer
UV Curable Resin
1000g
PioNext | PIOCREAT
Resin & 3D Printer Manufacturer
290mm
190mm
3D Printer
UV Curable Resin
500g
PioNext | PIOCREAT
Resin & 3D Printer Manufacturer
110mm
100mm

材料使用须知

后处理与清洗 | 安全注意事项 | 正确储存方式

后处理与清洗

1. 将模型利用无水乙醇或异丙醇以超声波震荡机清洗，切勿以高频震荡或用力刷洗模型以免模型表面细节遭受破坏；
2. 用气枪或吹风机移除免面清洗液；
3. 后固化前先移除大部分支撑材料，待后固化后进行细节支撑移除与修饰表面处理；
4. 根据选用的后固化调整对应的后固化时间。

安全注意事项

1. 本产品为一次性使用，不能重复使用；
2. 仅在良好的通风下使用，使用时请注意空气流通，并做好防护措施；
3. 如不慎接触眼睛请立即用清水清洗，清洗后如仍感觉不适请立即就医；
4. 如不慎接触到衣物请立即更换，以肥皂与清水立即清洗皮肤与衣物；
5. 请勿将树脂与食品接触，如不慎吞服，勿催吐保持休息状态，及时就医。
6. 废弃物的处理按当地环境法规规定要求处置。

正确储存方式

请将产品储存于低于25度阴凉处，避免曝晒，一般可见光可能引发树脂聚合胶化。不能置于日晒，潮湿，有腐蚀性气体的地方。

保质期18个月