

INSTRUÇÕES DE USO

S.I.N. Precision

CASTABLE 2



S.I.N. Precision Castable 2

Instruções de uso

Indicações para uso

A S.I.N. Precision Castable 2 é uma resina fotocurável desenvolvida para ser utilizada na produção de elementos fundíveis para os processos de fundição e injeção. Este material é uma alternativa à cera de fundição.

Contraindicações

Este material é contraindicado para qualquer finalidade que não seja sua indicação de uso e quando há contato direto intraoral com resina que não está totalmente curada.

Descrição do dispositivo

SIN Precision Castable 2 é uma resina destinada à impressão de elementos fundíveis, que devem ser usados exclusivamente para o trabalho odontológico profissional.

Processo de Fabricação

1. Arquivo CAD: Arquivo no formato STL.

2. Preparar:

- i. Certifique-se que a impressora utilizada é compatível com SIN Precision Castable 2.
- ii. Defina os parâmetros recomendados para a impressora.

iii. Sprintray (Pro 95, Pro 55S e Pro 2): Utilizar o perfil de impressão Sprintray BR Model Beige.

3. Agitar:

- i. Agite bem o frasco antes de usar (2-5 minutos).
- ii. Despeje a resina no tanque até ao menos a marca de nível mínimo.
- iii. Misture suavemente a resina colocada no tanque antes de cada impressão.

4. Imprimir:

- i. Imprima os trabalhos selecionados.

5. Retirar

- i. Remova os objetos impressos da plataforma imediatamente após a conclusão da impressão.
- ii. Remova todos os suportes usando um cortador ou disco de corte, se necessário.

6. Limpeza:

- i. Álcool Isopropílico 91% ou superior.
- ii. Banho ultrassônico (Duração: 2 ciclos x 3 min cada).
- iii. SprintRay (ProWash S ou ProWash/Dry): uso não recomendado**, pois o conteúdo de cera pode causar entupimento no equipamento.

7. Secagem:

- i. Seque os dispositivos impressos com ar comprimido.
- ii. Se o ar comprimido não estiver disponível, deixe os dispositivos secarem naturalmente.

8. Pós-cura UV:

- i. A polimerização total na unidade de pós-cura é fundamental para alcançar as propriedades desejadas do material.
- ii. 5 min em unidade de pós-cura UV 405nm.
- iii. Potência de 90W ou superior.
- iv. SprintRay (ProCure 1, ProCure 2 ou NanoCure): Perfil Castable 2.**

9. Queima:

- i. Faça a inclusão do revestimento no anel.
- ii. Pré-aqueça o forno a 800°C.
- iii. Após o revestimento tomar presa (aprox. 10min a 20min), entre com

o anel levemente inclinado com a boca para baixo, se precisar, utilize um pequeno pedaço de revestimento para servir como apoio.

iv. Deixe o anel a 800°C por 20min.

v. Ajuste a temperatura para 930°C e deixe por mais 50min, iniciando a contagem a partir do momento da inserção da nova temperatura.

vi. Prossiga para o processo de injeção, atente-se às temperaturas recomendadas pelo fabricante da liga ou do dissilicato para essa etapa.

Advertências e precauções

S.I.N. Precision Castable 2 não é um material biocompatível na forma processada e curada. Na forma não curada é classificado como um material sensibilizante.

Ao lavar com solvente, faça-o em uma área bem ventilada com equipamentos de proteção adequados.

- **Contato com a pele:** Pode causar irritação da pele. Se a resina não processada entrar em contato com a pele, lave bem com água e sabão. Pode causar uma reação alérgica na pele. Se ocorrer sensibilização cutânea, pare de usar. Se a dermatite ou outros sintomas persistirem, procure assistência médica.
- **Inalação:** A alta concentração de vapor pode causar dor de cabeça, irritação dos olhos e/ou do sistema respiratório. Se exposto a uma alta concentração de vapor ou névoa, mova-se para o ar fresco. Use oxigênio ou respiração artificial conforme necessário.
- **Contato com os olhos:** Lave bem a área contatada com água e sabão.
- **Ingestão:** Entre em contato com um médico imediatamente.

Armazenamento

- **Reaproveitamento de Material:** A resina remanescente no tanque de resina pode ser reutilizada. Você pode usar um filtro para garantir que a resina esteja livre de partículas curadas para evitar falhas de impressão. O material restante no tanque pode ser despejado de volta na garrafa de resina após filtragem. Este processo pode ser repetido até que o material na garrafa seja totalmente consumido. Por favor, note que no caso de reutilização, a resina deve ser filtrada e despejada de volta no mesmo frasco.
- Armazenar S.I.N. Precision Castable 2 a 15-25oC (60-77°F) e evitar a luz solar direta.
- Mantenha o frasco fechado e/ou a tampa do tanque firmemente presa quando não estiver em uso.
- Antes do descarte, polimerizar completamente.
- Não utilize S.I.N. Precision Castable 2 após o prazo de validade impresso no frasco.
- Após aberta, a resina S.I.N. Precision Castable 2 tem validade de 3 meses.



NÃO UTILIZE RESINA VENCIDA; A ESTABILIDADE DA IMPRESSÃO PODE SER COMPROMETIDA SE OS FOTOINICIADORES EXPIRADOS NÃO FOREM ATIVADOS CORRETAMENTE.

Informações de Contato

Fabricante / Detentor do registro

ADITEK DO BRASIL

Rua Cesário Motta, 14
CEP: 14140-000
Cravinhos / SP, Brasil
Telefone: +55 16 3951-9355
www.aditek.com.br

Fabricante

ASTRO SCIENCE DO BRASIL S.A.

Nelson Freire, 366
CEP: 38030-000
Uberaba / MG, Brasil
Telefone: +55 34 99986-1864
www.horus3d.com.br

Vendas e Distribuição

S.I.N. IMPLANT SYSTEM LTDA

CNPJ: 04.298.106/0001-74
Rua Soldado Ocimar Guimarães da Silva, 421
V. Rio Branco - 03348-060 - São Paulo/SP - Brasil

+55 (11) 2169 3000
0800 770 8290
sinimplantsystem.com.br
sin@sinimplantsystem.com

Ficou alguma dúvida?

Mande um Whatsapp para +55 11 95083-8179,
clique em “**Nossos Produtos**” e selecione “**Impressora**”.



0800 770 8290(BR)
www.sinimplantsystem.com.br

Visite nossas Redes Sociais:



[/sinimplantsystem](https://www.facebook.com/sinimplantsystem)



[@sinbrasiloficial](https://www.instagram.com/sinbrasiloficial)



[/sinimplantsystem](https://www.linkedin.com/company/sinimplantsystem)



[S.I.N. Implant System](https://www.youtube.com/S.I.N.ImplantSystem)



[/sinloversclub](https://www.tiktok.com/@sinloversclub)