

Guia Completo para Certificação

de Qualidade do Processo de Impressão Digital

01

Verifique se o seu equipamento está montado conforme as instruções do manual de uso do fabricante.

02

O equipamento deve ser posicionado em um ambiente sem exposição direta à luz solar, com temperatura estável e posicionado sobre uma bancada sólida e livre de vibrações.



03

Faça o download e imprima o Bloco de Avaliação EFF. Este bloco lhe permitirá calibrar as medidas e ajustar os tempos de impressão para alcançar uma maior precisão no resultado final da impressão. Para isso, basta fazer o cadastro no site da EFF, no link: www.effdental.com.br/fluxo-digital/, então clicar no link da mensagem para abrir a pasta no Drive e por fim, baixar no seu computador. Isso garantirá uma correspondência precisa nos pontos de contato proximais e oclusais das próteses, evitando qualquer disparidade.



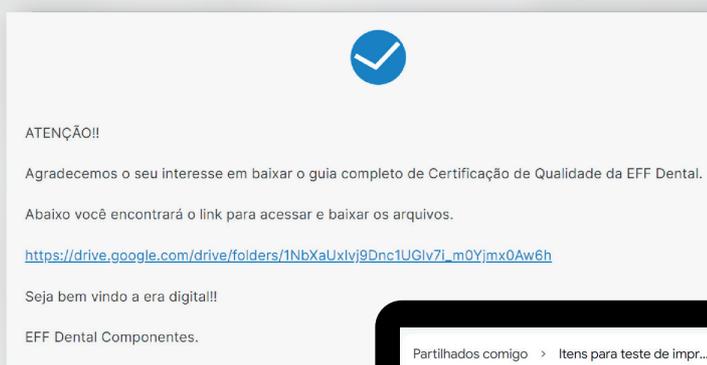
Guia Completo para Certificação de Qualidade do Processo de Impressão Digital

Nome*

E-mail*

Telefone de Contato*

Cadastre-se



ATENÇÃO!!

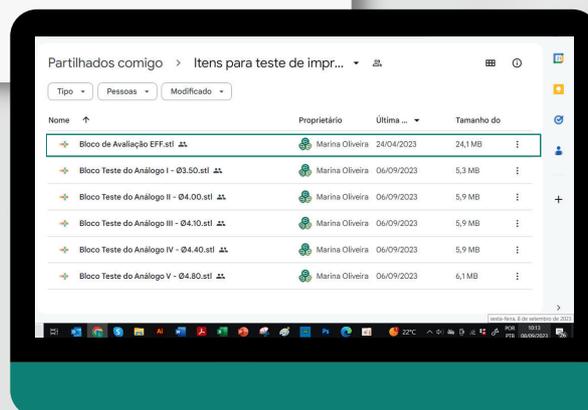
Agradecemos o seu interesse em baixar o guia completo de Certificação de Qualidade da EFF Dental.

Abaixo você encontrará o link para acessar e baixar os arquivos.

https://drive.google.com/drive/folders/1NbXaUxlvj9Dnc1UGiv7i_m0Yjmx0Aw6h

Seja bem vindo a era digital!!

EFF Dental Componentes.



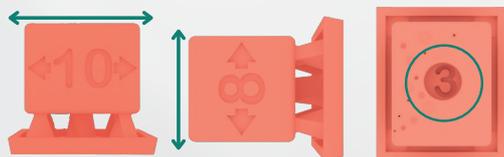
Continuação: Confira como realizar a medição do Bloco de Avaliação EFF.

Guia Completo para Certificação

de Qualidade do Processo de Impressão Digital

A.1

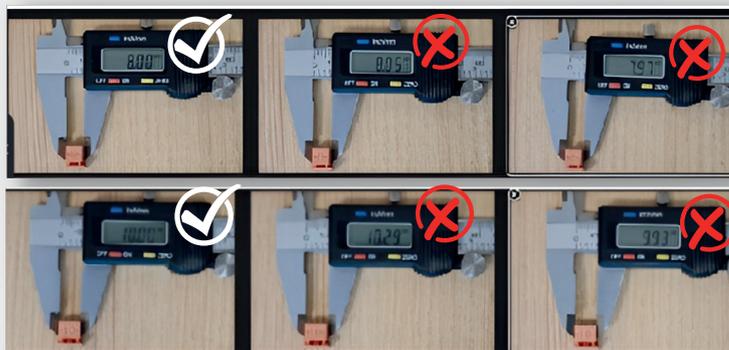
Após a impressão, utilize um paquímetro para medir os lados de 8mm x 10mm, com o centro sendo uma circunferência, apresentando um diâmetro de 3.0mm.



*Bloco de Avaliação EFF

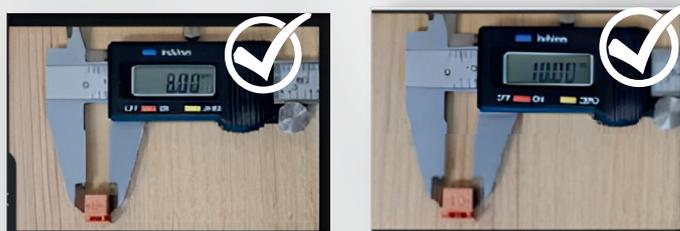
A.2

No caso de as medidas de 8mm x 10mm não estarem de acordo, você terá diferenças nos contatos oclusais e proximais da sua coroa.



A.3

Ajuste o tempo de exposição para + ou para - (normalmente, os ajustes são realizados para -, mas se as medidas desejadas ainda não forem alcançadas, é necessário efetuar um ajuste para +) no software da impressora para alcançar as medidas mencionadas e reimprima o Bloco de Avaliação EFF até que as medidas 8 e 10 sejam alcançadas.



A.4

Após realizar de 2 a 3 testes, é provável que você alcance a medida de 8mm x 10mm, enquanto o centro pode variar de 2.70mm a 3.0mm. Essa variação não terá impacto no trabalho neste momento. Com esses resultados, confirmamos que nosso modelo apresenta uma precisão adequada nos contatos oclusais e proximais. *Salve estes parâmetros no seu software e impressora, para utilizar novamente.

Guia Completo para Certificação

de Qualidade do Processo de Impressão Digital

04

Agora que a impressora está alinhada, vamos determinar qual a abordagem para produzir os melhores resultados e alcançar a excelência no resultado do análogo do implante.

B.1

Na mesma pasta do drive onde baixou o Bloco de Avaliação EFF, você encontrará os arquivos STL do Bloco Teste do Análogo correspondente ao S.M.P. do seu Análogo (confira os blocos correspondente ao S.M.P. abaixo), para determinar qual é a melhor tolerância a ser utilizada na biblioteca EFF Dental.

*Para identificar o S.M.P. corresponde ao implante, favor verificar no nosso catálogo se Soluções Premium:
<https://effdental.com.br/conheca-as-nossas-solucoes/>

Bloco Teste do Análogo I - Ø3.50	Bloco Teste do Análogo II - Ø4.00	Bloco Teste do Análogo III - Ø4.10	Bloco Teste do Análogo IV - Ø4.40	Bloco Teste do Análogo V - Ø4.80
D3.1/J3.6/K3.2/ K3.4 - Ø3.5/Q3.1/ U3.1/Y3.2/E1.1/ D2.1/V2.1/MB3.50 /MP.GM/SRA3.5	A3.1/A3.2/Y3.3 /D2.2/F1.2	A1.2/J3.4/K1.2 /C2.1/L2.2	análogo link 4.4	Q3.5/EST./MP/ MP.GT/PGM

B.2

Inicie a impressão do Bloco Teste do Análogo utilizando os mesmos parâmetros que foram registrados na análise do Bloco de Avaliação EFF.



* Bloco Teste do Análogo



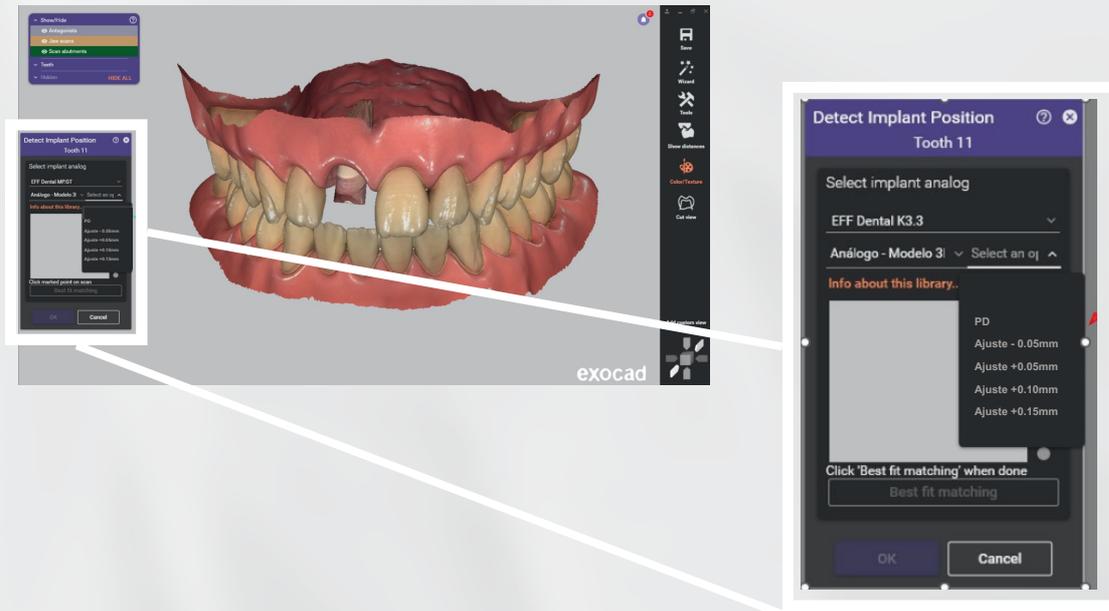
B.3

Após concluir a impressão e o processo de cura da resina do seu modelo, proceda com a avaliação da melhor tolerância para a inserção do análogo através de um teste físico. Neste momento, é crucial garantir que o análogo se encaixe de maneira precisa, deslizando suavemente até emitir o click no final da inserção, sem apresentar folga no sentido axial.

PARABÉNS!

Você acaba de identificar a máxima precisão para os seus modelos de implante por meio da tolerância encontrada no Bloco de Teste do Análogo.

Compartilhe essa informação com toda a equipe de CAD, que será responsável por planejar os desenhos dos modelos de implante, pois essa é a tolerância ideal para o seu processo de impressão no momento.



Guia Completo para Certificação

de Qualidade do Processo de Impressão Digital

Perguntas frequentes:

1. Minha impressão não saiu, ela ficou no fundo do tanque, como resolvo?

Primeiramente verifique se a sua plataforma está bem adaptada e se o ponto 0 do eixo Z da plataforma está de acordo com as orientações do fabricante, caso não regule automático. Se tiver tudo de acordo, verifique em seu software de fatiamento as configurações das primeiras camadas, principalmente o tempo de exposição, sendo possível a necessidade de aumentar estas configurações.

2. Por que não posso copiar as configurações que recebi de um colega que disse que dá certo com ele, ou do fornecedor da resina?

Porque mesmo que as configurações sejam para o mesmo modelo de impressora e resina, ainda existem diferenças, podendo ocorrer a perda da precisão durante as adaptações. O máximo que pode ser feito é usar as informações recebidas para iniciar seu processo, e fazer o primeiro teste e em seguida fazer os ajustes necessários para seu caso.

3. Depois que ajustar meus parâmetros, não vou precisar mais mexer?

É necessário verificar com frequência seus parâmetros, pois existem variáveis internas como a intensidade das lâmpadas da impressora e lotes de resina, e externa como temperatura ambiente, que também influenciam. Por isso, é necessário realizar testes de tempos em tempos para garantir a precisão.