

# ACQUA ORTHO

A resina ACQUA ORTHO foi criada especialmente para o setor odontológico. Sua formulação tem o diferencial de apresentar maior rigidez, aumentando a estabilidade durante o processo de utilização dos modelos impressos na fabricação de alinhadores, dentre outros usos cuja flexibilidade dos modelos influencia no resultado final.

ODOR	SUAVE
VISCOSIDADE (25%)	190-350 cP
DENSIDADE	1,1 g/cm <sup>3</sup>

Resina lavável em água e indicada para trabalhos que demandam exatidão, precisão dimensional e baixa flexibilidade. A resina ACQUA ORTHO é compatível com impressoras 3D do tipo LCD com fonte de luz UV de 405nm. Disponível já pigmentada.\*

\*Consulte tabela de cores no nosso site.

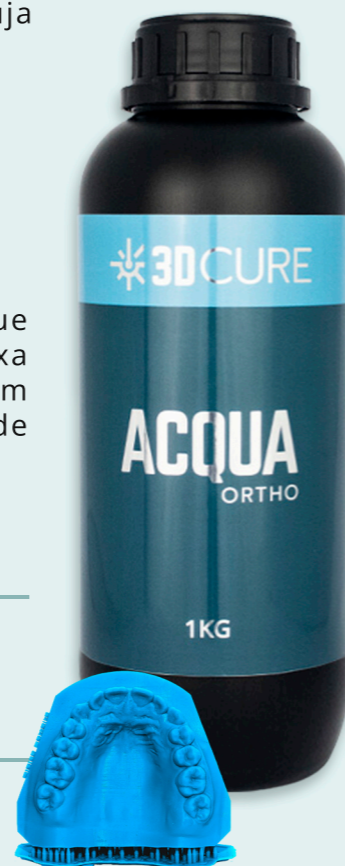
## PARÂMETROS DE IMPRESSÃO SUGERIDOS PARA IMPRESSORAS MONOCROMÁTICAS

NÚMERO DE CAMADAS DE BASE	6 CAMADAS DE BASE
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS CAMADAS DE BASE	10 - 40 SEGUNDOS (SUGESTÃO INICIAL 20S)
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS DEMAIS CAMADAS	1 - 4 SEGUNDOS (SUGESTÃO INICIAL 2S)

Os tempos de exposição foram testados em uma impressora Anycubic Photon M3, Creality LD002H e Creality Halot One com a resina sem pigmentação. Ao pigmentá-la, aumentar os tempos de exposição.

## PÓS IMPRESSÃO

- Limpe a peça em um recipiente com água. Use uma escova para ajudar na limpeza.
- Retirar os suportes das peças, caso necessário.
- Seque a peça completamente tanto externa quanto internamente. A presença de água residual poderá fazer a peça trincar posteriormente.
- Realizar a pós-cura em câmara UV ou diretamente na luz solar por pelo menos 30 minutos. Isso evitará trincas posteriormente.
- Antes de descartar a água utilizada, deixe-a exposta sob a luz solar. Espere o resíduo de resina decantar e então descarte a água.



# ACQUA ORTHO



ODONTOLOGIA



LAVÁVEL EM  
ÁGUA

## ENSAIO DE TRAÇÃO

RESISTÊNCIA A TRAÇÃO	20-25 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	1,2-1,7 GPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	2-3% (ASTM D638)

## IMPACTO IZOD

RESISTÊNCIA AO IMPACTO	4-5 KJ/m <sup>2</sup> (ISO 180/A)
------------------------	-----------------------------------

## PROPRIEDADES TÉRMICAS

TRANSIÇÃO VÍTREA (TG)	75°C (DMA)
-----------------------	------------

## ENSAIO DE FLEXÃO

RESISTÊNCIA A FLEXÃO	40-60 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	1,3-1,5 GPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	6-7 % (ASTM D790)

## DUREZA

DUREZA SHORE D	80-85 (ASTM D2240)
----------------	--------------------

## TESTES DE QUALIDADE INTERNO DA 3D CURE

### DESGASTE

DESGASTE ABRASIVO  
(COMPARATIVO ENTRE RESINAS)



### TEMPERATURA

SURGIMENTO DE TRINCAS <sup>A</sup> 100°C

### IMERSÃO EM ÁGUA

SURGIMENTO DE TRINCAS <sup>B</sup> X

<sup>A</sup> Exposição de corpos de prova em estufa com temperatura controlada. Temperatura na qual houve o aparecimento de trincas no corpo de prova analisado.

<sup>B</sup> R = Recomendado, não apresenta trincas. / P = Possível aplicação. / X = Não recomendado.

## IMPORTANTE

1 - As propriedades do material podem variar com a geometria, orientação, temperatura e parâmetros de impressão dos objetos.

2 - Resultados obtidos para corpos de provas que passaram por processo de pós cura.

3 - Somente uso externo, a resina não é biocompatível. Não é considerado produto para saúde conforme RDC n. 24/09.