

# Processo finitura e di post-fotopolimerizzazione indicazioni Varseo

Tempi di esposizione previsti con **BEGO Otofash** (Due lampade stroboscopiche allo xeno, frequenza di lampeggio 10 Hz, spettro luminoso 300 – 700 nm)

## VarseoSmile Crown plus



- 1 Separare i supporti.
- 2 Sabbiare con attenzione la superficie degli oggetti con Perlablast micro (REF 46092 / 54302) applicando una pressione di sabbatura max. di 1,5 bar.
- 3 Controllare che gli oggetti si adattino in modo preciso e rifinirli con cura. Per la finitura e la contornatura, possono essere utilizzati frese in metallo duro o abrasivi diamantati.
- 4 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione senza modello per 2 x 1.500 lampeggi tra i processi di postindurimento, girare l'oggetto ed lasciarlo raffreddare.
- 5 Opzionale: personalizzare con colori. La realizzazione di questa fase è responsabilità dell'utente e deve avvenire con coloranti compositi disponibili in commercio. Il colore risultante può essere influenzato da questo. Si prega di rispettare le indicazioni del produttore. Se questa fase non viene eseguita, si prega di considerare il punto successivo.
- 6 Lucidare la superficie degli oggetti con pietra pomice e pasta lucidante. Durante la lucidatura si deve evitare il surriscaldamento del materiale. Per ottenere la qualità migliore eseguire la lucidatura dopo la post-fotopolimerizzazione.

## VarseoSmile Temp



- 1 Separare i supporti.
- 2 Sabbiare con attenzione la superficie degli oggetti con Perlablast micro (REF 46092 / 54302) applicando una pressione di sabbatura max. di 1,5 bar.
- 3 Controllare che gli oggetti si adattino in modo preciso e rifinirli con cura. Per la finitura e la contornatura, è possibile usare frese in metallo duro o abrasivi diamantati.
- 4 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione senza modello per 2 x 1.500 lampeggi, voltare l'oggetto tra processi di fotopolimerizzazione e lasciar raffreddare.
- 5 Lucidare la superficie degli oggetti con pietra pomice e pasta lucidante. Per ottenere la qualità migliore eseguire la lucidatura dopo la post-fotopolimerizzazione.

## VarseoWax Tray



- 1 Separare i supporti e rifinire la superficie dei cucchiai da impronta.
- 2 Porli sul modello e verificarne l'accoppiamento.
- 3 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione senza modello per 1 x 2.000 lampeggi la superficie esterna del cucchiaio da impronta.
- 4 Girare il cucchiaio e fotopolimerizzare la superficie interna per 1 x 180 lampeggi.
- 5 Levigare e pulire la superficie del cucchiaio da impronta.

## VarseoWax Surgical Guide



- 1 Separare i supporti.
- 2 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione senza modello per 1 x 1.000 lampeggi.
- 3 Rifinitura dell'oggetto e controllo dell'accoppiamento sul modello.
- 4 Inserimento delle guide di perforazione. Per l'incollaggio delle guide di perforazione, in precedenza applicare con un pennello uno strato sottile di materiale liquido VarseoWax Surgical Guide sul lato esterno delle guide di perforazione, facendo attenzione che il materiale non raggiunga anche il lato interno delle guide. Al termine dell'indurimento verificare ancora una volta la pervietà delle guide.
- 5 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione senza modello per 2 x 2.000 lampeggi tra i processi di postindurimento, girare l'oggetto ed eventualmente lasciarlo raffreddare.

## VarseoWax Model



- 1 Separare i supporti.
- 2 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione per 2 x 2.000 lampeggi tra i processi di postindurimento.

## VarseoWax CAD/Cast

(REF 41136, 41137)



- 1 Separare i supporti.
- 2 Porli sul modello e verificarne l'accoppiamento.
- 3 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione per 2 x 500 lampeggi. Prima post-fotopolimerizzazione sul modello, seconda post-fotopolimerizzazione con superficie di accoppiamento alla sorgente luminosa.
- 4 Preparare l'oggetto per la colata.

Quando si utilizza il dispositivo di fotopolimerizzazione BEGO Otofash, si consiglia di utilizzare la funzione gas protettivo per dispositivi medici. Il gas inerte impedisce l'inibizione dell'ossigeno, garantisce un indurimento superficiale completamente non adesivo e quindi una riduzione più efficiente del contenuto di monomero residuo. A tale scopo, posizionare l'interruttore per gas inerte in posizione 1. Osservare le istruzioni per l'uso del dispositivo post-polimerizzazione.

I tempi indicati valgono soltanto per apparecchi sottoposti a regolare manutenzione che generano un'intensità luminosa conforme. Maggiori informazioni e tutorial dettagliati sono disponibili all'indirizzo:

<https://www.bego.com/media-library/videos/3d-printing/>

\* Questo marchio è una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO. Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



# Processo finitura e di post-fotopolimerizzazione indicazioni Varseo

Tempi di esposizione previsti con **HiLite power** (Heraeus Kulzer\*); una lampada stroboscopica allo xeno, frequenza di lampeggio 20 Hz, spettro luminoso 390 – 540 nm)

## VarseoSmile Crown plus



- 1 Separare i supporti.
- 2 Sabbiare con attenzione la superficie degli oggetti con Perlablast micro (REF 46092 / 54302) applicando una pressione di sabbatura max. di 1,5 bar.
- 3 Controllare che gli oggetti si adattino in modo preciso e rifinirli con cura. Per la finitura e la contornatura, possono essere utilizzati frese in metallo duro o abrasivi diamantati.
- 4 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione senza modello per 2 x 90 secondi tra i processi di postindurimento, girare l'oggetto ed lasciarlo raffreddare.
- 5 Opzionale: personalizzare con colori. La realizzazione di questa fase è responsabilità dell'utente e deve avvenire con coloranti compositi disponibili in commercio. Il colore risultante può essere influenzato da questo. Si prega di rispettare le indicazioni del produttore. Se questa fase non viene eseguita, si prega di considerare il punto successivo.
- 6 Lucidare la superficie degli oggetti con pietra pomice e pasta lucidante. Durante la lucidatura si deve evitare il surriscaldamento del materiale. Per ottenere la qualità migliore eseguire la lucidatura dopo la post-fotopolimerizzazione.

## VarseoWax Tray



- 1 Separare i supporti e rifinire la superficie dei cucchiai da impronta.
- 2 Porli sul modello e verificarne l'accoppiamento.
- 3 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione senza modello per 1 x 180 secondi la superficie esterna del cucchiaio da impronta.
- 4 Girare il cucchiaio e fotopolimerizzare la superficie interna per 1 x 180 secondi.
- 5 Levigare e pulire la superficie del cucchiaio da impronta.

## VarseoWax Surgical Guide



- 1 Separare i supporti.
- 2 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione senza modello per 1 x 90 secondi.
- 3 Rifinitura dell'oggetto e controllo dell'accoppiamento sul modello.
- 4 Inserimento delle guide di perforazione. Per l'incollaggio delle guide di perforazione, in precedenza applicare con un pennello uno strato sottile di materiale liquido VarseoWax Surgical Guide sul lato esterno delle guide di perforazione, facendo attenzione che il materiale non raggiunga anche il lato interno delle guide. Al termine dell'indurimento verificare ancora una volta la pervietà delle guide.
- 5 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione senza modello per 2 x 180 secondi tra i processi di postindurimento, girare l'oggetto ed eventualmente lasciarlo raffreddare.

## VarseoSmile Temp



- 1 Separare i supporti.
- 2 Sabbiare con attenzione la superficie degli oggetti con Perlablast micro (REF 46092 / 54302) applicando una pressione di sabbatura max. di 1,5 bar.
- 3 Controllare che gli oggetti si adattino in modo preciso e rifinirli con cura. Per la finitura e la contornatura, è possibile usare frese in metallo duro o abrasivi diamantati.
- 4 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione senza modello per 2 x 90 secondi, voltare l'oggetto tra processi di fotopolimerizzazione e lasciar raffreddare.
- 5 Lucidare la superficie degli oggetti con pietra pomice e pasta lucidante. Per ottenere la qualità migliore eseguire la lucidatura dopo la post-fotopolimerizzazione.

## VarseoWax Model



- 1 Separare i supporti.
- 2 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione per 2 x 180 secondi tra i processi di postindurimento.

## VarseoWax CAD/Cast

(REF 41136, 41137)



- 1 Separare i supporti.
- 2 Porli sul modello e verificarne l'accoppiamento.
- 3 Sottoporre a post-fotopolimerizzazione per 2 x 180 secondi. Prima post-fotopolimerizzazione sul modello, seconda post-fotopolimerizzazione con superficie di accoppiamento alla sorgente luminosa.
- 4 Preparare l'oggetto per la colata.

I tempi indicati valgono soltanto per apparecchi sottoposti a regolare manutenzione che generano un'intensità luminosa conforme. Maggiori informazioni e tutorial dettagliati sono disponibili all'indirizzo: <https://www.bego.com/media-library/videos/3d-printing/>

\* Questo marchio è una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO. Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.

Vuole ricevere tutte le novità BEGO in tempo reale?  
Si iscriva qui alla nostra [www.bego.com/newsletter](http://www.bego.com/newsletter)



**BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG**  
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany · Tel. +49 421 20 28-0  
Fax +49 421 20 28-100 · [www.bego.com](http://www.bego.com) · E-Mail [info@bego.com](mailto:info@bego.com)

