ADDINOVA
MATERIALS. INNOVATION. FUTURE.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ · TDS

AddiNova Dental Castable

Выжигаемая фотополимерная смола для стоматологического литья

ВНЕШНИЙ ВИД

Однородная жидкая консистенция

УПАКОВКА

Фотополимерная смола в банке

21,45 МПа	23 %	50 мПа·с
прочность при разрыве	удлинение при разрыве	динамическая вязкость

Описание продукта

DENTAL CASTABLE - фотополимерная смола для 3D-печати выжигаемых моделей по технологии LCD и DLP, предназначенных для получения качественных стоматологических отливок. Применяется для отливки коронок и мостов, изготовления моделей под литьё зубных имплантатов.

Материал обеспечивает высокую детализацию и точное воспроизведение сложной геометрии. Сочетает прочность, упругость и эластичность.

Смола представляет собой однородную жидкость без посторонних включений и осадка. Материал сохраняет стабильность при соблюдении правил хранения.

Цвет: синий.

Запах: отсутствует.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Прочность при разрыве, МПа	**21,45**
Относительное удлинение при разрыве, %	**23**
Динамическая вязкость при 23 °C, мПа·с	**50**
Кинематическая вязкость, сСт	**45**

ООО «Lega Additives» · Ташкентская область, Уртачикский район, махалля «Мустакиллик», улица 20 лет Победы, 110 · тел.: +998 99 301 99 17, +998 91 677 11 01
www.addinova.tech

ADDINOVA
MATERIALS. INNOVATION. FUTURE.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ · TDS

AddiNova Dental Castable

Выжигаемая фотополимерная смола для стоматологического литья

Ключевые особенности

• **Точность и детализация.** Воспроизводит сложные элементы моделей для стоматологического литья.

• **Механические свойства.** Сочетает прочность, упругость и эластичность.

• **Однородность.** Не содержит посторонних включений и осадка.

• **Стабильность.** Сохраняет свойства при соблюдении правил хранения.

• **Зольность.** Практически нулевая зольность.

Применение продукта

1. **Стоматологическое литьё:** изготовление выжигаемых моделей для получения точных отливок.
2. **Изготовление зубных имплантатов:** печать моделей для последующего литья.

Постобработка

Промывка: 30-60 секунд в ультразвуковой ванночке с этиловым или изопропиловым спиртом. После промывки модель высушить.

УФ-досветка: для небольших тонких моделей может не требоваться, если после промывки и сушки поверхность не липкая. Для крупных моделей время досветки составляет 1 минуту. Универсальная рекомендация: если после промывки и сушки поверхность не липкая, УФ-досветку можно не проводить.

Режим выжигания

Этап	Нагрев, °C	Время нагрева, мин	Выдержка, мин
1	0-160	10	10
2	160-270	20	30
3	270-780	30	0
4	780-950	20	20

Для небольших моделей допускается шоковое выжигание при 850 °C в течение 30 минут.

Хранение

Не допускается хранение под прямыми солнечными лучами либо воздействием источников искусственного света высокой мощности.

ООО «Lega Additives» · Ташкентская область, Уртачикский район, махалля «Мустакиллик», улица 20 лет Победы, 110 · тел.: +998 99 301 99 17, +998 91 677 11 01
www.addinova.tech