

RÉSINE DENTAIRE

IBT Resin

Résine photopolymère biocompatible pour les plateaux de collage indirect

Utilisez IBT Resin, matériau de classe I, pour imprimer en 3D des plateaux de collage indirect et créer un processus de placement des brackets dentaires rapide et rentable pour une orthodontie de haute qualité. IBT Resin permet d'imprimer des gouttières de transfert de brackets pour arcade complète ou quadrant rapidement avec une épaisseur de couche de 100 microns, ce qui réduit la main-d'œuvre et augmente le volume de production.

Plateaux de collage indirect



V1

FLIBCL01

* Peut ne pas être disponible partout.

formlabs  | dental

PROPRIÉTÉS DU MATERIAU IBT RESIN

	MÉTRIQUE ¹	IMPÉRIAL ¹	MÉTHODE
	Pièce post-polymérisée ²	Pièce post-polymérisée ²	
Propriétés mécaniques			
Résistance à la rupture par traction	5,2 MPa	754 psi	ASTM D638-7
Mod. de Young	18 MPa	2,66 ksi	ASTM D638-7
Allongement	29 %	29 %	ASTM D638-7
Propriétés dureté			
Dureté Shore A	< 90A	< 90A	ASTM D2270-5
Compatibilité avec les désinfectants			
Désinfectant chimique	Alcool isopropylique à 70 % pendant 15 minutes		

IBT Resin a été évaluée conformément à la norme ISO 10993-1:2018, Évaluation biologique des dispositifs médicaux - Partie 1 : Évaluation et essais au sein d'un processus de gestion du risque, et ISO 7405:2009(R)2015, Médecine bucco-dentaire - Évaluation de la biocompatibilité des dispositifs médicaux utilisés en médecine bucco-Dentaire, et répond aux exigences pour les risques suivants en matière de biocompatibilité :

Norme ISO	Description ³
EN ISO 10993-5:2009	Non cytotoxique
ISO 10993-3:2010/R2014	Non irritant
ISO 10993-3:2010/R2014	Non sensibilisant

La résine a été développée en conformité avec les normes ISO suivantes :

Norme ISO	Description
EN ISO 13485:2016	Dispositifs médicaux - Systèmes de management de la qualité - Exigences à des fins réglementaires
EN ISO 14971:2012	Dispositifs médicaux - Application de la gestion des risques aux dispositifs médicaux

Les propriétés de la résine peuvent varier en fonction de la géométrie de la pièce, de son orientation, de son épaisseur, l'impression, des paramètres d'impression, de la température et des méthodes de désinfection ou de stérilisation utilisées.

¹ Les durées pour les échantillons postpolymérisés sont obtenues sur des cartes de matrice de type IV, imprimées sur la Form 3D avec les paramètres : DT Resin à 100 micr. puis levées dans une Form Wash jusqu'à 20 minutes dans de l'alcool isopropylique à 25 %, et postpolymérisées à 60°C pendant 60 min dans la Form Cure.

² DT Resin a été testée au siège mondial de NAMSA, Orléans Cedex 14.