

Aperçu des Compatibilités

Appareils Officiellement Validés

saremco print
CROWNTEC

IMPRIMANTE 3D

	SOL DENTIQ	Freeshape 120 G3	3
	MAX UV PRO 4K	MAX UV 2 MAX ULTRA	1 2 5 16
	SEGA		4
	D4K Micro Plus XL		1
	C1 PRO S		1
	3Delite 3Demax	DentaMile Desk MC-5	1 2 8 17
	Form 4B		18
	UltraCraft Chairside UltraCraft A2D	UltraCraft A2D 4K	10
	Versus 385		1
	Alpha Prime		1
	XiP		1 15
	NextDent 5100 LCD1	Distribué par les revendeurs NextDent (code-barres requis)	6
	Sonic 4K 2022 Sonic 4K XL 2022		7
	Medical One		11
	D20 II D30 II D10+ D20+ cartridge D20+ D50+		1 2 8
	Shape 1+ Dental		14
	NBEE UBEE		12 13
	AccuFab-L4D/L4K AccuFab-D1s Accu-	Fab-CEL AccuFab-F1	9
	SF150, SF350, SF650		1

POLIMERISATION

1	OtoFlash by NK-Optik 2 x 2000 Flashes	
2	HiLite Power by Kulzer 2 x 180 s	
3	CURIE 2 x 3 min T:6 P:16 D:10 B:ON	CURIE Plus by Ackuretta 2 x 2 min
4	Cure by DentaFab 1 x 10 min	
5	Photopol by Dentalfarm 2 x 4 min avec vide	
7	LC-3DPrint Box 1 x 30 min	NextDent Cure by NextDent 1 x 10 min
8	Cure by Phrozen 2 x 5 min	
9	RS cure by Rapidshape 1 x 6 min	
10	Fab Cure 2 x 10 min	Fab Cure 2 by Shining 2 x 5 min (sans chauffage)
11	UltraCraft PCU 3.0 2 x 3 min 40% power	UltraCraft AirCure by HeyGears 2 x 3 min 10% power
12	Medical CW One by Prusa 2 x 10 min	
13	U Cure by UNIZ 2 x 2 min niveau 2	Réglage manuel requis : "+", "LEVEL", "CURE Time", "Save"
14	U Cure by UNIZ 2 x 4 min niveau 1	Réglage manuel requis : "+", "LEVEL", "CURE Time", "Save"
15	ShapeCure by RayShape 2 x 10 min (sans chauffage)	
16	xCure Desktop by Nexa 3D 2 x 2 min	Wash & Cure by Nexa 3D 2 x 10 min
17	PCU-LED N2 by Dreve 1 x 30 min	
18	DentaMile Cure MC by DMG 20%, 60°C, 30min	Validé sur DentaMile Desk MC-5 pour les teintes A1, A2, A3, A3.5
19	FormCure 2 by Formlabs 1 x 10 min à 60°C	



Post-Processing Workflow

saremco print
CROWNTEC

1

Nettoyage

saremco print CLEANING CONCENTRATE
pour un nettoyage efficace et fiable

- Diluer le concentré selon les instructions
- Utiliser un bain à ultrasons: 2 x 3 minutes



À la MAIN

pour des propriétés mécaniques optimales



- Appliquer une petite quantité d'IPA à 96% avec un pinceau et un chiffon non pelucheux
- Nettoyer toutes les surfaces, à l'intérieur et à l'extérieur
- Sécher complètement à l'air comprimé

2

Caractérisation

Coloration avant polymérisation

Optionnelle p. ex. avec de saremco els paintart**

- Pour un rendu esthétique naturel
- Pour une caractérisation de surface durable
- Appliquer avant la polymérisation finale pour préserver les détails et l'esthétique pendant l'utilisation



3

Polymérisation

Polymériser saremco print CROWNTEC

avec une unité validée (voir page 1)

- Garantit l'équilibre entre résistance, stabilité à long terme et teinte finale
- Veiller à utiliser les bons réglages de l'appareil

Voir toutes les étapes en vidéo



4

Activation thermique

Autoclave

Option A

- 5 minutes à 134°C / 276.2°F
- Pour une teinte finale optimisée, une biocompatibilité élevée et une esthétique supérieure



or

Eau bouillant

Option B (si l'autoclave n'est pas disponible)

- Au moins 2 minutes à 100°C / 212°F



Polymérisation par lumière sur toutes les faces

- Utiliser une lampe de polymérisation*
- 2 x 20 secondes par face à pleine puissance



5

Polissage

Polir jusqu'à un brillant élevé

- Préparer la surface avec des fraises diamantées de 40 µm et 12 µm
- Polir jusqu'à obtention d'un brillant élevé à l'aide de brosses, disques, strips ou polissoirs en silicone



6

Collage

Cimenter de façon définitive couronnes, inlays, onlays et facettes avec un ciment composite

- p.ex. saremco els cem**, Panavia 5 (Kuraray), Variolink (Ivoclar)
- Pour les couronnes unitaires : sabler la surface interne (Al₂O₃, 110 µm)

* Les dispositifs de polymérisation recommandés, tels que OtoFlash ou HiLite Power, atteignent une longueur d'onde de 320 à 500 nm. D'autres appareils LED peuvent ne pas couvrir les longueurs d'onde supérieures et ne pas finaliser correctement le rendu esthétique (sans impact sur les propriétés mécaniques du matériau). Pour accélérer le développement final de la teinte, il est recommandé de placer l'objet imprimé pendant 5 minutes dans un autoclave (134 °C / 276,8 °F) ou pendant au moins 2 minutes dans un bain-marie à 100 °C / 212 °F. Une lampe de polymérisation telle que Bluephase G2 d'Ivoclar Vivadent peut également être utilisée (2 x 20 s à pleine puissance par face) pour couvrir la plage étendue jusqu'à 500 nm.

** Les produits sont marqués CE et enregistrés auprès de la TGA.

Remarque : Ce tableau ne remplace pas les instructions d'utilisation. Veuillez toujours suivre les instructions officielles.

Avis de confidentialité : En scannant le code QR, vous serez redirigé vers YouTube. Les conditions de confidentialité de YouTube s'appliquent.