

HORUS

FICHE TECHNIQUE

Produit :

HORUS Castable

Page : 1/3

Version : 1

Date : 01.09.2024

Résine Horus Castable ®



Rapide

Précise

Calcinable

1. DÉTAILS DU PRODUIT

1.1. Description du produit

HORUS Castable est une résine photopolymérisable pouvant être utilisée avec des appareils SLA, DLP ou MSLA ayant une longueur d'onde d'utilisation située entre 365 et 405 nm. Cette résine est destinée aux professionnels pour la fabrication de moules calcinables haute-définition. Les pièces imprimées offrent une grande stabilité dimensionnelle pour une précision accrue. De plus, il ne reste aucune cendre résiduelle après calcination.

1.2. Disponibilité

1.2.1. Conditionnement

HORUS Castable est disponible en bouteille de 1L.

1.2.2. Couleur

HORUS Castable est disponible en orange translucide.



2. PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

2.1. Propriétés de la résine

Les propriétés physiques de HORUS Castable sous sa forme liquide sont indiquées dans le tableau suivant :

Propriété	Unité	Méthode	Valeur
Viscosité (23°C)	cP	ISO 1628	250
Densité (23°C)	g.cm^{-3}	Interne	1,12
Retrait à la polymérisation	%	Interne	0,4

2.2. Propriétés après impression et post-traitement

Lorsque les pièces sont imprimées avec l'imprimante Horus S-One et post-traitées à l'aide de Clean & Cure S-One selon le flux de travail indiqué dans le guide d'utilisation, les propriétés finales de HORUS Castable sont indiquées dans le tableau suivant :

Propriété	Unité	Méthode	Valeur
Résistance à la flexion	MPa	ISO 178	> 50
Module de flexion	GPa	ISO 178	> 1,5
Dureté	Shore D	ISO 868	> 75

De très légères variations peuvent toutefois survenir en fonction du lot.

3. FLUX DE TRAVAIL

Les informations concernant le flux de travail associé à HORUS Castable, allant de la modélisation des pièces jusqu'au post-traitement en passant par la manipulation du produit, le remplissage du bac d'impression et l'impression, sont toutes disponibles dans le guide d'utilisation dont la consultation est très fortement recommandée.

4. STOCKAGE

HORUS Castable doit être conservé dans la bouteille d'origine, fermé et stocké à une température située entre 10°C et 28°C, au sec et à l'abri de la lumière. Une petite quantité de lumière peut en effet être suffisante pour amorcer la polymérisation. Après utilisation, HORUS Castable peut être réintroduit dans la bouteille d'origine à l'aide d'un filtre à mailles de 200 µm maximum pour éviter toute contamination. HORUS Castable ne doit pas être utilisé après la date d'expiration.

5. GESTION DES DÉCHETS

Les pièces complètement polymérisées peuvent être traitées comme des déchets plastiques et ne sont pas nocifs pour l'environnement. Toutefois, la résine liquide doit être éliminée en tant que produit chimique conformément aux réglementations locales en vigueur. Enfin, les emballages vides doivent être acheminés vers un site agréé pour le traitement des déchets à des fins de recyclage ou d'élimination.

6. INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

En complément de cette fiche technique, Il est fortement conseillé de prendre connaissance du guide d'utilisation ainsi que de la fiche de sécurité de HORUS Castable. Les informations fournies dans cette fiche technique sont fournies sur la base de nos connaissances et notre expérience de HORUS Castable au sein de notre laboratoire dentaire à la date de cette fiche technique. Pour obtenir des pièces d'une qualité optimale, veiller à respecter minutieusement l'ensemble des phases du processus indiqué dans le guide d'utilisation. Des variations peuvent survenir entre les différents lots.

Dans le cas où des défauts de HORUS Castable se présenteraient au cours de la période de garantie, l'utilisateur ne peut prétendre qu'au remplacement du matériau. 2MS ne répond en aucun cas aux pertes ou aux dommages causés par HORUS Castable, qu'il s'agisse de dommages directs ou indirects, notamment collatéraux, et ce indépendamment du fondement juridique. 2MS répond des dommages matériels directs de HORUS Castable basés sur le dol ou la faute lourde de ses représentants légaux ou salariés assumant des fonctions de direction et des dommages aux personnes conformément aux dispositions prévues par la loi. 2MS ne pourra en aucun cas être tenue responsable du matériau et des dommages résultant de son utilisation dans le cas où l'utilisateur n'aurait pas respecté les phases du procédé indiquées.

HORUS est une marque de résines d'impression 3D éco-responsables conçues et fabriquées en France. Le Label Coq Vert de l'ADEME et BPI France atteste notre engagement envers la transition écologique et énergétique tandis que les labels French Fab, French Tech et French Care sont le témoin de notre volonté de développer l'industrie française et d'incarner une France de la santé, innovante et ambitieuse. Le centre de recherche et développement de HORUS combine l'expertise de chimistes et d'experts en impression 3D dentaire pour garantir une amélioration continue de nos produits et répondre à tous les besoins dentaires. HORUS s'efforce notamment de ne pas utiliser de molécules controversées tels que le bisphénol A (BPA), le méthacrylate de méthyle (MMA), le méthacrylate de tétrahydrofuryle (THFMA) ainsi que le 2,4,6-Triméthylbenzoyl-diphénylphosphine oxyde (TPO) encore largement utilisés par les acteurs majeurs du domaine dentaire.



+ 33 (0)9.72.01.82.82



www.horus3d.fr



460 Av de la Quiera, Voie K, Lot 119a, Mouans-Sartoux 06370



849.563.069.00020



info@horus3d.com



2MS

HORUS

