

HORUS

FICHE TECHNIQUE

Produit :

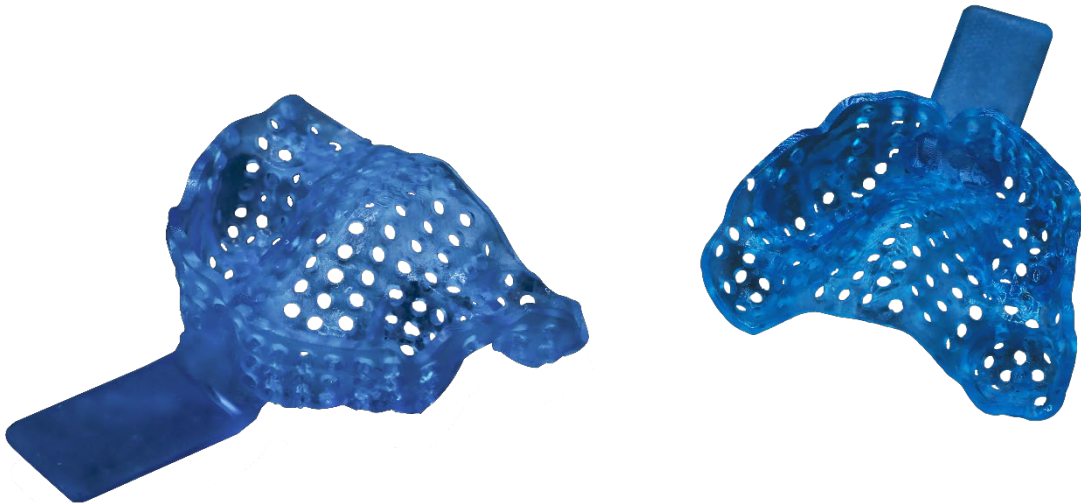
HORUS Tray

Page : 1/3

Version : 1

Date : 01.09.2024

Résine Horus Tray ®



Rapide

Faible retrait

Précise

1. DÉTAILS DU PRODUIT

1.1. Description du produit

HORUS Tray est une résine photopolymérisable biocompatible de classe I idéale pour l'impression de porte-empreintes sur mesure, notamment dans la fabrication d'implants, de prothèses dentaires, de couronnes et de bridges. Cette résine est spécialement conçue pour une impression rapide et précise sur des imprimantes ayant une longueur d'onde d'utilisation située entre 365 et 405 nm.

1.2. Disponibilité

1.2.1. Conditionnement

HORUS Tray est disponible en bouteille de 1L.

1.2.2. Couleur

HORUS Tray est disponible en bleu



2. PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

2.1. Propriétés de la résine

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

Propriété	Unité	Méthode	Valeur
Viscosité (23°C)	cP	ISO 1628	150
Densité (23°C)	g.cm ⁻³	Interne	1,10
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 Tray sont indiquées dans le tableau suivant :

Propriété	Unité	Méthode	Valeur
Résistance à la flexion	MPa	ISO 178	> 70
Module de flexion	GPa	ISO 178	> 1,8
Solubilité dans l'eau	µg.mm ⁻³	ISO 20795-2	< 5
Absorption d'eau	µg.mm ⁻³	ISO 20795-2	< 32
Dureté	Shore D	ISO 48	> 80

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

2.3. Certification

Lorsque HORUS Tray est utilisé en suivant le flux de travail indiquée dans le guide d'utilisation, la pièce finale est considérée comme étant un dispositif médical de classe I.

3. FLUX DE TRAVAIL

Les informations concernant le flux de travail associé à HORUS Tray, 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 Tray 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 Tray 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 Tray 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 Tray. Les informations fournies dans cette fiche technique sont fournies sur la base de nos connaissances et notre expérience de HORUS Tray 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 Tray 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 Tray, 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 Tray 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.

Conformément à la réglementation de l'UE, les produits médicaux sont destinés à être utilisés comme des produits sur mesure par les professionnels dentaires et l'utilisateur est tenu responsable de l'utilisation correcte du matériau. Tout incident grave impliquant le dispositif médical doit être signalé au fabricant ainsi qu'à l'autorité compétente de l'État membre.

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

