



RAYDENT Studio

Votre solution d'impression 3D dentaire

RAYDENT Studio

Une impression rapide et haute précision pour les soins quotidiens



L'imprimante 3D RAYDENT Studio est **adaptée à la dentisterie numérique**, notamment pour les :

Couronnes et bridges temporaires

Temps d'impression 20-25 min

Précision 40 μ m en moy.



Guides chirurgicaux

Temps d'impression 40-50 min / Moitié 25-30 min

Précision 50 μ m en moy.



Modèles dentaires

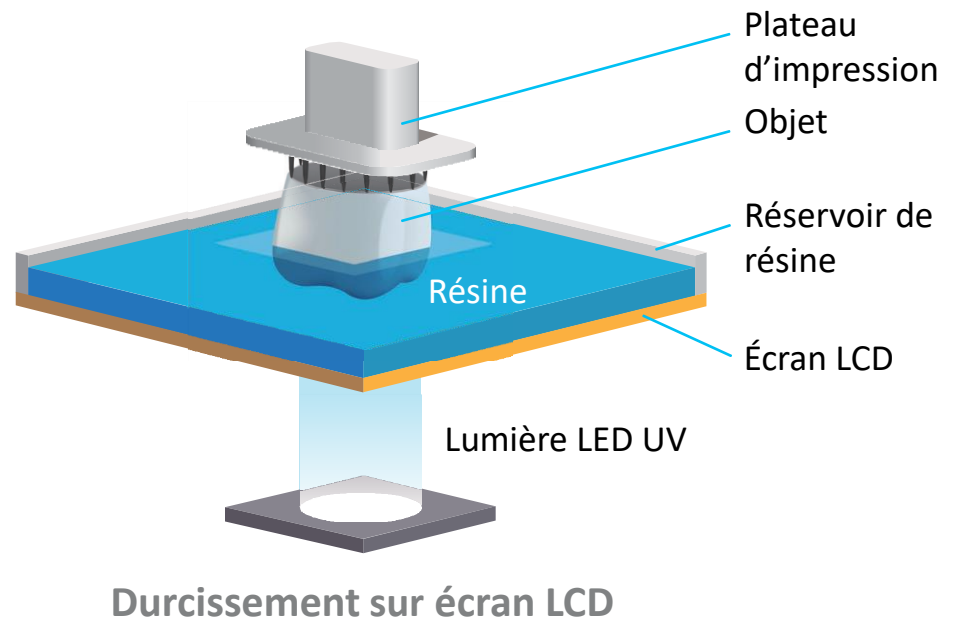
Temps d'impression 40-50 min

Précision 50 μ m en moy.



Technologie RAYDENT

RAYDENT Studio utilise la même technologie LCD que les téléphones mobiles. Les polymères à cristaux liquides permettent une impression rapide et précise et une meilleure homogénéité dans un format d'imprimante conventionnel compact.



Réservoirs jetables faciles à gérer

Ray a adopté des réservoirs jetables pour faciliter la gestion et réduire le gaspillage de résine.

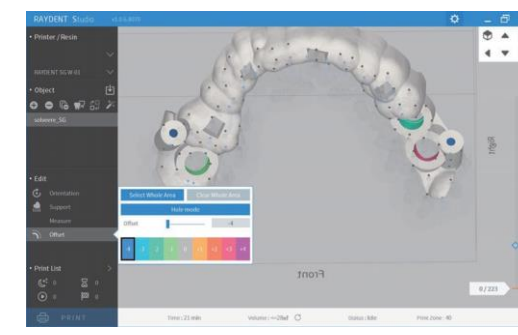
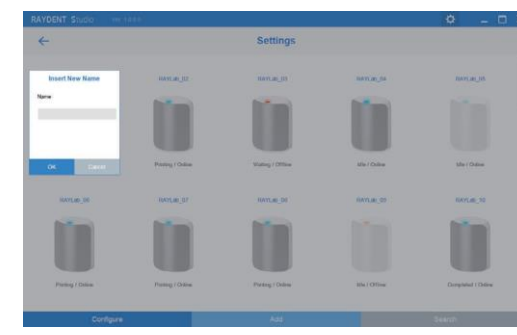
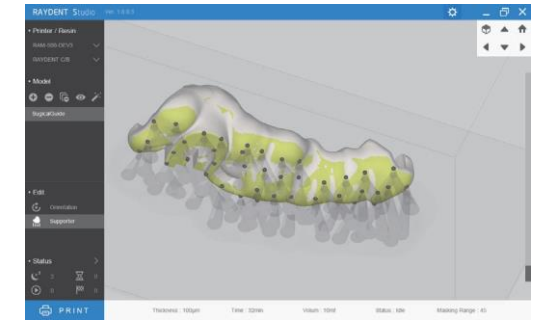
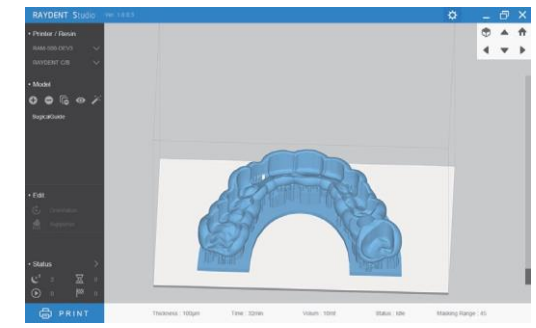
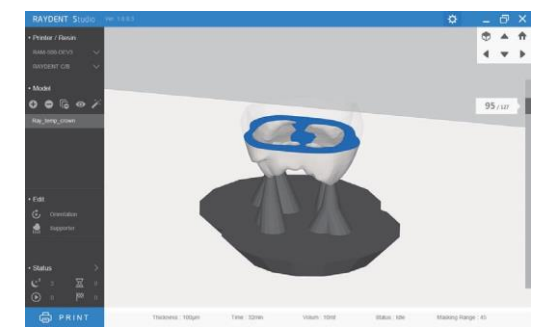


Fonctionnalités du logiciel

Solution d'impression 3D conçue pour les dentistes

Auto-orientation pour une position optimale Auto-crédation des supports

- Auto-réparation du maillage et découpage par couches permettant le contrôle de la direction
- Gestion de plusieurs imprimantes
- Paramètres d'impression prédéfinis pour une impression garantie
- Contrôle dynamique du modèle pour une impression plus rapide
- Décalage du trou de guidage du filament pour réglage de la buse



Matériaux utilisés pour l'impression 3D

RAYDENT propose différents types de résines selon les applications. Elles sont **biocompatibles** et **lavables à l'eau** (nettoyage sans alcool).



Pour les couronnes et bridges temporaires **RAYDENT C&B**

- Biocompatibilité classe IIa

- Lavage à l'eau
- Faible viscosité
- Haute résistance à l'abrasion
- Résistance à la flexion et à la rupture
- Teinte naturelle de dent : A2
- Longueur d'onde : 405 nm

Propriété	Norme	Résultat
Viscosité Brookfield à 23°C		0,9-1,4 Pa s
Résistance à la flexion	DIN EN ISO 10477	> 90 MPa
Absorption d'eau	DIN EN ISO 10477	14 $\mu\text{m}^3/\text{mm}^3$
Solubilité dans l'eau	DIN EN ISO 10477	0,4 $\mu\text{m}^3/\text{mm}^3$
Biocompatibilité	DIN EN ISO 10993-1	conforme

Type d'emballage	Modèle	Contenu
Sachet	RCB02PW	500 g (20 g x 25 sachets)
Flacon	RCB10BW	1 kg (1 kg x 1 flacon)



RAYDENT SG

Pour guides chirurgicaux

- Biocompatibilité classe I
- Lavage à l'eau
- Faible viscosité
- Résistance à la flexion et à la rupture
- Jaune translucide
- Longueur d'onde : 405 nm



Propriété	Norme	Résultat
Viscosité Brookfield à 23°C		1,0-2,4 Pa s
Résistance à la flexion	DIN EN ISO 20795-1	> 80 MPa
Module de flexion	DIN EN ISO 20795-1	> 2 000 MPa
Biocompatibilité	DIN EN ISO 10993-1	conforme
Type d'emballage	Modèle	Contenu
Sachet	RSG02PW	500 g (20 g x 25 sachets)
Flacon	RSG10BW	1 kg (1 kg x 1 flacon)

Pour modèles dentaires

RAYDENT DM

- Lavage à l'eau
- Faible viscosité
- Prothèses / Orthodontie / Thermoformage
- Jaune vif / gris
- Longueur d'onde : 405 nm



Propriété	Norme	Résultat
Viscosité Brookfield à 23°C		1,0-2,4 Pa s
Dureté Shore	ISO 178	> 89 MPa
Type d'emballage	Modèle	Contenu
Sachet	RDM02P	500 g (20 g x 25 sachets)
Flacon	RDM10B	1 kg (1 kg x 1 flacon)

Unité Post-Curing RAYDENT

L'unité Post-Curing (post-polymérisation) RAYDENT a été conçue pour la dentisterie numérique.

Elle est adaptée aux matériaux utilisés pour l'impression 3D RAYDENT.

Les pré réglages sont configurables selon le type de résine dans le logiciel d'impression 3D RAYDENT.

Applications de l'unité Post-Curing RAYDENT

- Couronnes et bridges temporaires
- Guides chirurgicaux
- Modèles dentaires

Noter que le temps de photo-polymérisation permettant d'obtenir une teinte optimale de couronnes et de bridges temporaires est de **10 minutes**.



IMPRIMANTE 3D (RAM600)

Dimensions	31 x 21 x 37 cm 12,2 X 8,3 X 14,6 in
Poids	6,5 kg/ 14,3 lbs
Température de fonctionnement	5-35°C 41-95°F
Puissance requise	100-240 VAC, 50/60 Hz (Adaptateur AC/DC 24 VDC, 2,5 A)
Connectivité	Ethernet
Spécification UV	405 nm IEC62471

LOGICIEL

Fonctionnalités	Auto-orientation pour une position optimale Auto-crédation des supports Auto-réparation du maillage Découpage par couches pour le contrôle de la direction Préréglages pour une impression optimale
Configuration requise	Windows 7 32 / 64 bits (minimum) 4 Go de RAM (minimum) OpenGL 3.2 (minimum) Type de fichier .STL ou .OBJ

PROPRIÉTÉS D'IMPRESSION

Technologie	Durcissement sur écran LCD
Résolution XY	47 µm
Volume d'impression	100 x 64 x 70 mm 3,9 x 2,5 x 2,8 in
Épaisseur de couche (résolution des axes)	50 µm, 100 µm

UNITÉ DE POST-POLYMÉRISATION (RPC500)

Dimensions	22 x 15 x 26 cm 8,7 X 5,9 X 10,2 in
Poids	2,5 kg/ 5,5 lbs
Puissance requise	100-240 VAC, 50/60 Hz (Adaptateur AC/DC 24 VDC, 2,5 A)
Spécification LED	395 nm



Ray Europe GmbH

Otto-Volger-Strasse 9b, 65843 Sulzbach am Taunus

Tél. +49 (0)6196 7656 102

E-mail info@rayeurope.com

Site Internet www.rayeurope.com

Ray Co., Ltd.

332-7, Samsung1-ro, Hwaseong-si, Gyeonggi-do, 18380, Corée

Tél. +82.31.605.1000 Site Internet www.raymedical.com

Pour en savoir plus, consultez le site 3dp.raymedical.com (en anglais)
ou contactez votre représentant local

RBS-RD61 (rév.1)

La conception et les caractéristiques techniques peuvent évoluer sans préavis.

