

Scheda tecnica – Filamento per stampa 3D dentale The.r.mo. Bridge

1. Descrizione del prodotto

Il filamento The.r.mo. Bridge è un polimero dentale ad alte prestazioni a base di PMMA per la stampa 3D.

Il materiale è stato sviluppato specificamente per la realizzazione di restauri dentali provvisori e funzionali.

È particolarmente adatto per la realizzazione di corone e ponti provvisori.

Il materiale è caratterizzato da elevata stabilità dimensionale, buona qualità superficiale, facile lucidabilità e biocompatibilità.

Può essere facilmente cementato con tutti i cementi provvisori e permanenti più comuni e può essere utilizzato con la maggior parte dei compositi per faccette a base di resina acrilica.

2. Proprietà del materiale

Tipo di materiale PMMA / Polimero MED

Colore A1/A2/B2 e Trasparente per Dime chirurgiche

Caratteristiche Tecniche	Metodo di prova	Unità	Valori
PROVE DI FLESSIONE CARICO (N) MASSIMO	ISO 178	N	101
CARICO (N) ROTTURA	ISO 178	N	82
STRESS MASSIMO PER MM ²	ISO 178	MPa	77
STRESS ROTTURA PER MM ²	ISO 178	MPa	62
STRAIN % MASSIMO	ISO 178	%	4
STRAIN % ROTTURA	ISO 178	%	8
MODULO ELASTICO (%) 0.25	ISO 178	MPa	2510
DUREZZA SHORE D	DIN 53505	Shore D	82
ASSORBIMENTO	ISO 10477	µg/mm ³	13.74
MIGRAZIONE SPECIFICA METACRILATO	Rif. DM 210373	mg/dm ²	< 0.1
SOLUBILITÀ	ISO 10477	µg/mm ³	< 0.1

Temperatura di transizione vetrosa 60–80 °C

3. Parametri di stampa (Raccomandazioni)

Valore del parametro

Temperatura ugello 260–295 °C

Piano riscaldato 80–100 °C

Velocità di stampa 30–60 mm/s

Altezza strato 0,07–0,15 mm

Raffreddamento 50–100 %

4. Post-elaborazione

- La post-elaborazione meccanica è possibile con la maggior parte degli utensili rotanti comunemente utilizzati (fresatura, rettifica, lucidatura)
- Sterilizzabilità: no
- Autoclavabilità: no
- Disinfezione: sì
- Levigatura chimica: no

5. Biocompatibilità

- Dispositivo medico di classe IIa

6. Conservazione

- Conservare in un luogo fresco e asciutto (15–25 °C)
- Proteggere dall'umidità

7. Istruzioni di sicurezza

- Durante la stampa si producono fumi → è necessaria una buona ventilazione
- Evitare il contatto con il materiale fuso
- Consultare la Scheda di Dati di Sicurezza (SDS)

8. Confezionamento

- Formato bobina: 200 g, 100 g
- Diametro: 1,75 mm
- Confezionato sottovuoto con essiccante

9. Informazioni sul produttore

- Produttore: Pressing Dental s.r.l.
- Indirizzo: Via Onesto Scavino, 4 – 47891 Falciano (Repubblica di San Marino)
- Contatto: info@pressing-dental.com
- Versione: 1.0
- Data: 06/2026