

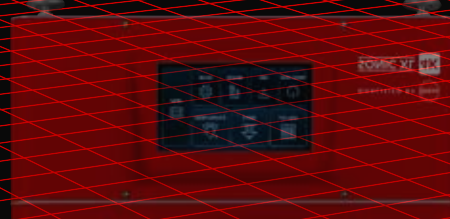


You print it



Die Lösung für alle, die „einfach nur drucken“ wollen:
Der digitale Workflow von Dreve bietet den regulatorisch abgesicherten Prozess von der
Aufbereitung der Daten bis zur fertigen Applikation an.

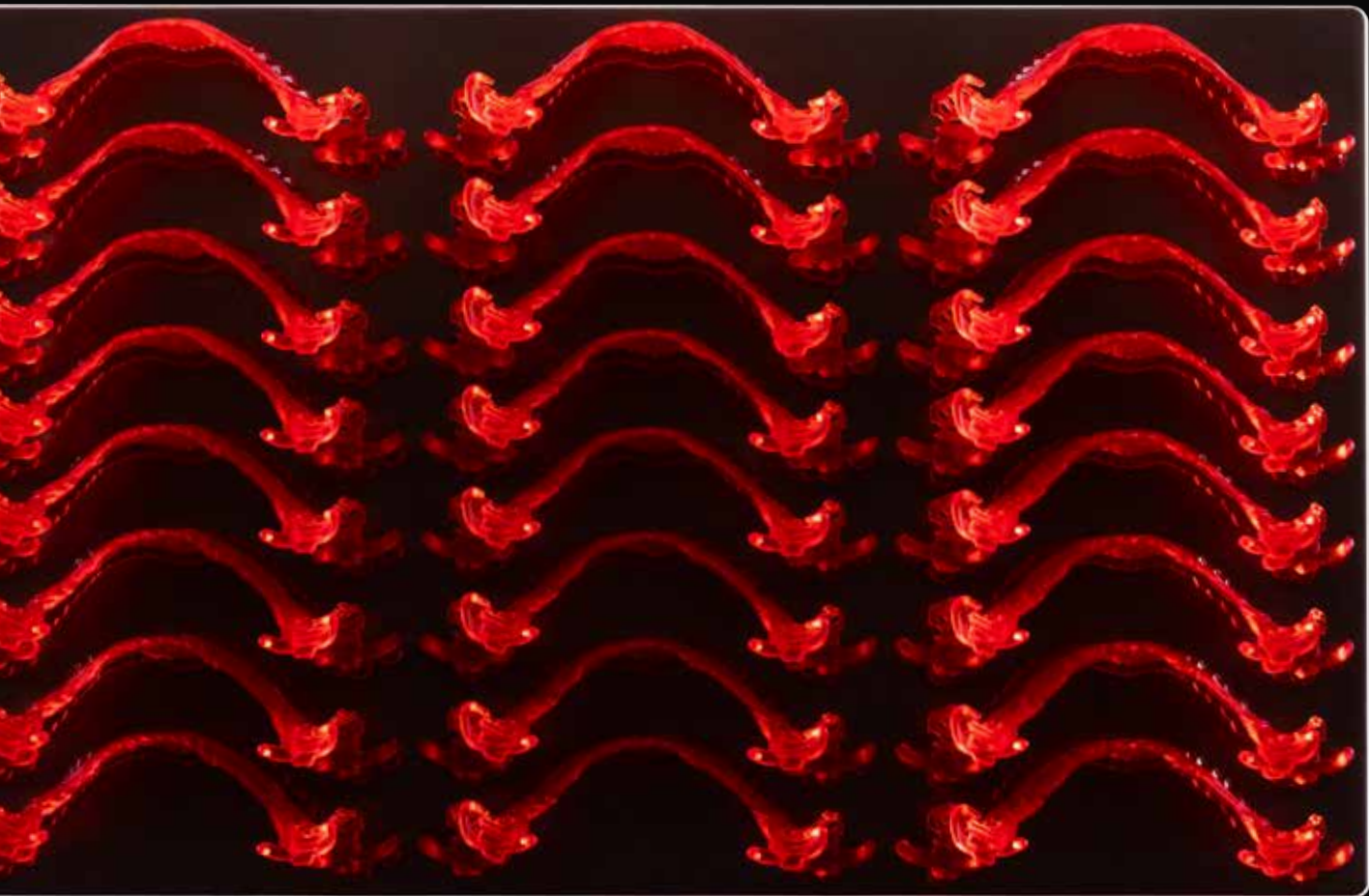
phrozen.dreve.de



Für alle, die einfach drucken wollen

In immer mehr Bereichen des dentalen Arbeitsalltags führt der Weg ins digitale Labor. Damit am Ende dieses Weges eine höhere Flexibilität und effizientere Arbeitsabläufe stehen, bieten wir den digitalen Workflow – qualified by Dreve. Alle Prozessschritte des dentalen 3D-Workflows greifen dabei reibungslos ineinander und gewährleisten eine konsistent hohe Qualität.

Denn präzise Druckergebnisse in Serie erreichen Sie mit einem Komplettsystem, in dem alle Prozessbestandteile nahtlos ineinandergreifen. Dem Dreve 3D-Druck Produktportfolio liegt der Systemgedanke zugrunde: Geräte und Materialien, Soft- und Hardware sind optimal aufeinander abgestimmt und eingestellt. So entsteht die validierte Prozesskette mit Druckerzeugnissen, die präziser sind und länger halten.



Der digitale Prozess „qualified by Dreve“



Slicer Umwandlung in druckfähige Datei

Mithilfe der Dreve-eigenen Slicing-Software wird aus einer STL-Datei eine für den Drucker lesbare Datei erzeugt. Der Upload zum Drucker ist direkt und unkompliziert möglich.



Druckprofile Der Material-“Steckbrief“

Das Druckprofil enthält alle notwendigen Parameter, um ein Harz auf einem bestimmten Druckertyp verarbeiten zu können, zum Beispiel Belichtungszeiten. Alle Druckprofile wurden von der firmeneigenen Prozesstechnik aufwendig erarbeitet und präzise eingestellt. Je Material stehen mehrere Profile zur Verfügung – abgestimmt auf jede Applikation.



Materialien FotoDent®

Mit der FotoDent® Produktwelt erhalten Sie eine breite Materialvielfalt an maßgeschneiderten 3D-Druck Kunststoffen für jeden dentalen Bedarf.



Drucken Phrozen Sonic XL 4K

Die in Unna kalibrierten Geräte mit fest definierten Werkseinstellungen setzen alle Einstellungen optimal um. Die sehr große Bauplattform aus Edelstahl ermöglicht ein hohes Druckvolumen bei gleichzeitig niedrigen Anschaffungs- und Unterhaltskosten.



Reinigen FotoWash

Die Wascheinheit entfernt effektiv überschüssiges Harz, das nach dem Druckprozess an den gedruckten Bauteilen haftet.



Nachhärten PCU vario, PCU LED N₂

Entscheidend für das perfekte Ergebnis: ein leistungsstarkes Lichthärtegerät! Für den validierten Prozess müssen die Bauteile nach der Reinigung nachgehärtet werden, damit die finalen Materialeigenschaften eingestellt werden können.

Materialien

FotoDent®



Führend in Detailpräzision bei der 3D-Druck Kunststoffherstellung:

Mit der FotoDent® Produktwelt profitieren Sie von unserer langjährigen Kompetenz mit vielen Innovationen im medizintechnischen 3D-Druck. Sie erhalten eine breite Materialvielfalt an maßgeschneiderten 3D-Druck Kunststoffen für jeden dentalen Bedarf.



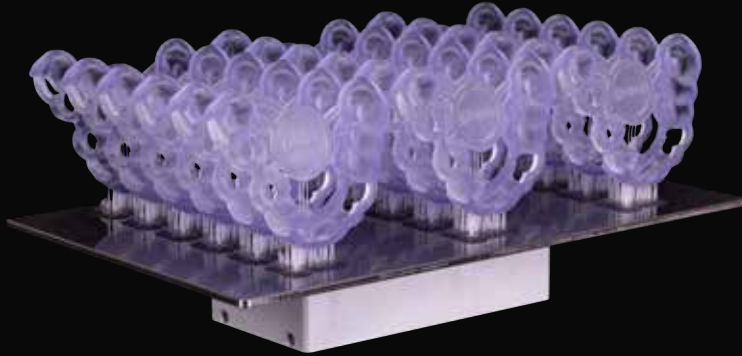
FotoDent® splint 405 nm

Lichthärtendes Material zur Herstellung dentaler Schienen mittels 3D-Druckverfahren. Das produzierte Formstück ist besonders bruchfest und weist eine homogene Oberfläche auf. Aus FotoDent® splint gefertigte dentale Schienen sind biokompatibel.

Druckgeschwindigkeit (mm/h)	21
Druckzeit/Plattform (min)	141
Druckzeit/Bauteil (min)	11,8
Bauteile/Plattform (vert.)	12
Materialverbrauch (g/Bauteil)	7
Bauhöhe (mm)	50
Kosten/Bauteil (€/Bauteil)	-
Artikel	
1,0 kg	D35800

Materialien

FotoDent®



FotoDent® guide 385 / 405 nm

Lichthärtender Kunststoff zur Fertigung dentaler Bohrschablonen. Aus FotoDent® guide gefertigte Schablonen sind formstabil und biokompatibel.

Druckgeschwindigkeit (mm/h)	20,05
Druckzeit/Plattform (min)	146
Druckzeit/Bauteil (min)	9,1
Bauteile/Plattform (vert.)	16
Materialverbrauch (g/Bauteil)	5
Bauhöhe (mm)	50
Kosten/Bauteil (€/Bauteil)	1,53

Artikel

385 nm, 1,0 kg, farblos-transparent	D35650
-------------------------------------	--------

405 nm, 1,0 kg, blau-transparent	D35600
----------------------------------	--------



FotoDent® IBT 385 nm

Lichthärtender Kunststoff zur Herstellung von transparenten, kieferorthopädischen Übertragungsschienen. Überprüfung der korrekten Bracketpositionen jederzeit möglich – vor und nach dem Verkleben. Optimale Flexibilität für einfaches Entfernen. Verwendbar mit allen gängigen Bracketsystemen.

Druckgeschwindigkeit (mm/h)	12,4
Druckzeit/Plattform (min)	48
Druckzeit/Bauteil (min)	4,8
Bauteile/Plattform (hor.)	10
Materialverbrauch (g/Bauteil)	6
Bauhöhe (mm)	10
Kosten/Bauteil (€/Bauteil)	1,53

Artikel

1,0 kg	D35120
--------	--------



Materialien

FotoDent®



FotoDent® cast 385 / 405 nm

Lichthärtender Kunststoff zur Produktion ausbrennbarer Formteile für die dentale Gießtechnik. Das Material ist hochkompatibel: Mit allen handelsüblichen Einbettmassen kann es verwendet werden.

Druckgeschwindigkeit (mm/h)	23,1
Druckzeit/Plattform (min)	91
Druckzeit/Bauteil (min)	7,6
Bauteile/Plattform (vert.)	12
Materialverbrauch (g/Bauteil)	5
Bauhöhe (mm)	35
Kosten/Bauteil (€/Bauteil)	1,41

Artikel

1,0 kg	D35100
--------	--------



FotoDent® denture 385 nm

Lichthärtender Kunststoff für die Produktion dentaler Prothesenbasen. Die Nutzung des Harzes ermöglicht akkurate Ergebnisse bei größtmöglicher Dimensionsstabilität. FotoDent® denture ist frei von MMA und farbstabil.

Druckgeschwindigkeit (mm/h)	24,6
Druckzeit/Plattform (min)	134
Druckzeit/Bauteil (min)	8,9
Bauteile/Plattform (vert.)	15
Materialverbrauch (g/Bauteil)	15
Bauhöhe (mm)	55
Kosten/Bauteil (€/Bauteil)	4,92

Artikel

rosa-transparent, 1,0 kg	D35500
--------------------------	--------

rosa-opak, 1,0 kg	D35501
-------------------	--------



Materialien

FotoDent®



FotoDent® TCB 385 nm

FotoDent® TCB ist ein 3D-druckbares Kompositmaterial zur Herstellung von temporären Kronen und Brücken. Geeignet für Chairside- und Labordrucker. Verfügbar in den Farben A1, A2, A3, A3,5, B1 und BleachX.



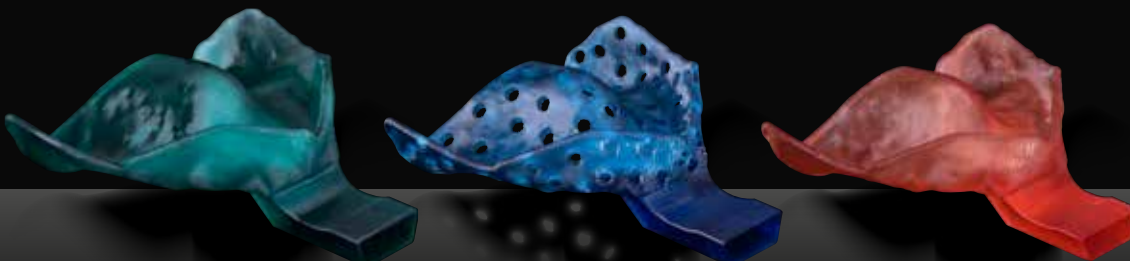
FotoDent® tray2 385 / 405 nm

Optimierter, biokompatibler Kunststoff zur Fabrikation dentaler, individueller Abformlöffel. Hohe Reaktivität bei geringer Viskosität. Vereinfachte Reinigung und verbesserte mechanische Eigenschaften. Zweifach schnellere Druckzeiten, Schichtdicken von 300 µm möglich. Die fertigen Abformlöffel weisen eine homogene Oberfläche auf, was die manuelle Nacharbeit deutlich reduziert.

Druckgeschwindigkeit (mm/h)	60
Druckzeit/Plattform (min)	70
Druckzeit/Bauteil (min)	4,4
Bauteile/Plattform (vert.)	16
Materialverbrauch (g/Bauteil)	15
Bauhöhe (mm)	70
Kosten/Bauteil (€/Bauteil)	2,5

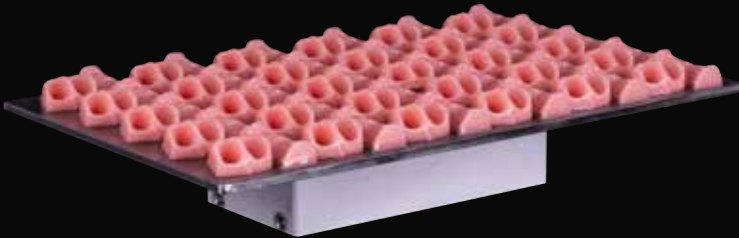
Artikel

blau-transparent, 1,0 kg	D353001
grün-transparent, 1,0 kg	D353002
rötlich-transparent, 1,0 kg	D353003



Materialien

FotoDent®



FotoDent® gingiva 385 nm

Lichthärtender Kunststoff zur Fertigung dentaler Zahnfleischmasken. Dauerhaft weichbleibend und flexibel. Perfekt kombinierbar mit den Arbeitsmodellen aus FotoDent® biobased model und model2-Harzen.

Druckgeschwindigkeit (mm/h)	16,4
Druckzeit/Plattform (min)	70
Druckzeit/Bauteil (min)	1,3
Bauteile/Plattform (hor.)	55
Materialverbrauch (g/Bauteil)	2
Bauhöhe (mm)	19
Kosten/Bauteil (€/Bauteil)	0,50

Artikel

1,0 kg | D35850



FotoDent® biobased model 385 nm

Lichthärtender Kunststoff, der zu 50 % aus nachwachsenden Rohstoffen besteht. Die Materialeigenschaften sind optimal auf die Modellproduktion (auch im Alignerworkflow) abgestimmt. Das Material lässt sich mit FotoClean reinigen.

Druckgeschwindigkeit (mm/h)	20,07
Druckzeit/Plattform (min)	38
Druckzeit/Bauteil (min)	3,8
Bauteile/Plattform (hor.)	10
Materialverbrauch (g/Bauteil)	12
Bauhöhe (mm)	13
Kosten/Bauteil (€/Bauteil)	1,94

Artikel

1,0 kg | D35450

FotoDent® insulant

Biobasiertes Isoliermittel für 3D-gedruckte Kunststoffmodelle bei der Verarbeitung von Autopolymerisaten. Optimale Isolierung zwischen Kunststoff-Dentalmodell und Kunststoffplatte für das Streuverfahren im KFO-Bereich. Auch geeignet zur Herstellung von Prothesen, wie z. B. aus Castdon.



Artikel

100 ml
D4370

Materialien

FotoDent®



FotoDent® model2* 385 nm

Lichthärtender Kunststoff zur Herstellung von dentalen Arbeitsmodellen für KFO und Prothetik. Schnellerer Druckprozess durch höhere Leistung mit gewohnter Detailpräzision.

*Bitte beachten Sie: Je nach ausgewählter Farbe können sich die Druckzeiten der Modelle unterscheiden.



FotoDent® model3 385 / 405 nm

FotoDent® model3 ist die neueste Variante der Dentalmodellpalette. Verarbeitbar auf allen gängigen DLP- und LCD-Drucksystemen. Das gedruckte Dentalmodell lässt sich nach der Herstellung einfach mit Wasser reinigen und besticht durch eine hohe Zeichnungsgenauigkeit.

Druckgeschwindigkeit (mm/h)	20,7
Druckzeit/Plattform (min)	38
Druckzeit/Bauteil (min)	3,8
Bauteile/Plattform (hor.)	10
Materialverbrauch (g/Bauteil)	12
Bauhöhe (mm)	13
Kosten/Bauteil (€/Bauteil)	1,71

Artikel

beige-opak, 1,0 kg	D354002
schwarz, 1,0 kg	D354003
weiß, 1,0 kg	D354004



Druckgeschwindigkeit (mm/h)	23,0
Druckzeit/Plattform (min)	29
Druckzeit/Bauteil (min)	2,9
Bauteile/Plattform (hor.)	10
Materialverbrauch (g/Bauteil)	12
Bauhöhe (mm)	13
Kosten/Bauteil (€/Bauteil)	1,23

Artikel

1,0 kg	-
--------	---

*Bitte beachten Sie: Je nach ausgewählter Farbe können sich die Druckzeiten der Modelle unterscheiden

Drucken

Phrozen Sonic XL 4K – Qualified by Dreve



Die Dreve-Version des Phrozen Sonic XL 4K hat einige Änderungen im Vergleich zur Standardversion des Geräts erfahren. So haben wir beispielsweise die Bauplattform angepasst, wodurch sich optimale Haftungseigenschaften für die Bauteile ergeben. Durch das härtere Material ist die Plattform deutlich verschleißärmer als die Serienversion. Auch die Slicing-Software Dreve ElementS beeinflusst die Nutzerfreundlichkeit positiv und perfektioniert das Druckergebnis.

Phrozen Sonic XL 4K

Kompakter LCD-Tischdrucker mit 52 µm Druckpräzision dank 4K-Display und hoher Lichtintensität für schnelle Bauzeiten. Hochwertig verarbeitetes Vollmetallgehäuse, großer Bauraum und einfaches Wannenhänding machen die Dreve-Version des Sonic XL 4K zum userfreundlichen 3D-Drucker für alle dentalen Anwendungen.

Qualified by Dreve

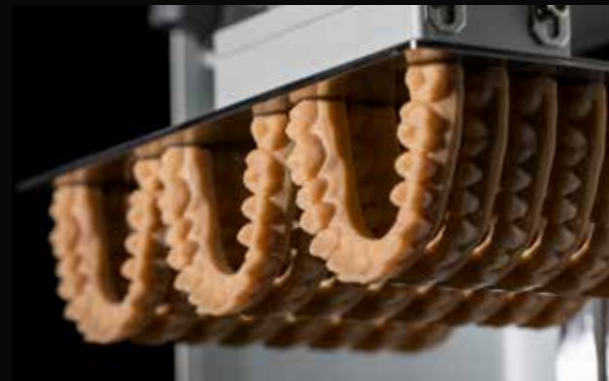
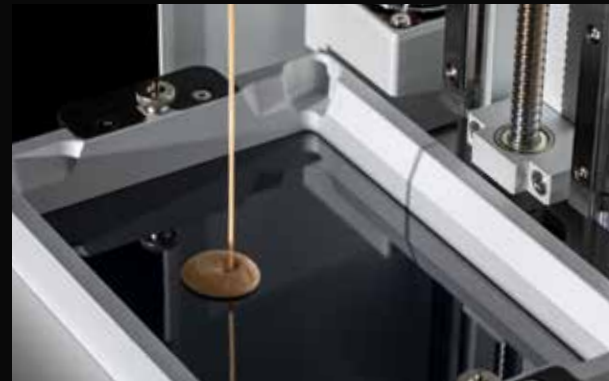
- + Bauplattform mit optimalen Haftungseigenschaften
- + Angepasste Software mit präzise eingestellten Druckprofilen
- + Dreve ElementS Slicer und optimierte Druckprofile für Top-Ergebnisse
- + Umfassender Service und Support von unseren Experten
- + DreveCONNECT
Die 3D-Druck Community exklusiv für „Qualified by Dreve“-Kunden.
Jetzt registrieren! connect.dreve.de





Features

- + Sehr großes Bauvolumen: 200 × 125 × 200 mm
- + Einfacher Austausch von Bauteilen wie z. B. der Wannenfolie
- + 52 µm Druckpräzision dank 4K-Display
- + Hohe Lichtintensität für geringe Bauzeiten
- + WLAN, LAN- und USB-Anbindung
- + Webbasierte Steuerung und Überwachung
- + Touchscreen, intuitiv zu bedienende Software
- + Wartungsarm



Spannungsversorgung	100–240 V / 50–60 Hz, 0,7 A
Abmessungen (HxBxT)	470 × 330 × 290 mm
Gewicht	ca. 18 kg
Schichtdicke	0,01–0,30 mm

Artikel

Phrozen Sonic XL 4K, weiß	D3500
Phrozen Sonic XL 4K, rot	D3500X1

Reinigen

FotoWash



Unsere Wascheinheit entfernt effektiv überschüssiges Harz, das nach dem Druckprozess an den gedruckten Bauteilen haftet. Vor der Nachhärtung muss dieses Material komplett abgewaschen werden. Die Reinigung wird in der Anleitung des jeweiligen FotoDent®-Materials beschrieben.

FotoWash

Reinigungseinheit für 3D-gedruckte Bauteile nach dem Druckprozess. Gerät mit Magnetrührertechnik und automatischem Transfer zwischen den beiden Becken. Über den Touchscreen können verschiedene Reinigungsprogramme gewählt und angelegt werden. Die Plattform des Sonic XL 4K kann direkt in das Gerät eingehangen und gemeinsam mit den anhaftenden Bauteilen gereinigt werden.

Features

- + Abgestimmte Reinigungsprofile für die FotoDent®-Materialien
- + Optimale Ergänzung für den Sonic XL 4K
- + Automatischer Transfer zwischen Vor- und Nachreinigung

Spannungsversorgung	100–240 V / 50–60 Hz
Abmessungen (HxBxT)	600 × 570 × 400 mm
Gewicht	ca. 15 kg

Artikel

FotoWash | D3600



Nachhärten

PCU vario



Entscheidend für das perfekte Ergebnis: Ein leistungsstarkes Lichthärtegerät!

Für den validierten Prozess müssen die Bauteile nach der Reinigung nachgehärtet werden, damit die finalen Materialeigenschaften eingestellt werden können und man bei Medizinprodukten Biokompatibilität erreicht. Unsere Nachhärteeinheiten runden den sicheren Fertigungsprozess von 3D-gedruckten Medizinprodukten ab und überzeugen durch eine einfache Bedienung.

PCU vario

Laborgerät auf LED-Basis zur Aushärtung von 3D gedruckten Bauteilen. Sicherstellung von Mechanik und Biokompatibilität durch effektive Tiefenhärtung. Die PCU vario bietet sowohl die Möglichkeit einer Vakuumatmosphäre als auch die Option der Aushärtung unter Stickstoff. Die biokompatible Aushärtung ohne Inhibierungsschicht kann gewährleistet werden.

Features

- + **Modularer Aufbau mit bis zu 3 Polymerisationskammern und nur einem Steuermodul**
- + **Offenes System mit 30 frei programmierbaren Speicherplätzen**
- + **Logging und Monitoring der Prozessparameter**
- + **Stickstoff- und Vakuumatmosphäre möglich**

Spannungsversorgung	100–240 V / 50–60 Hz, 500 W
Abmessungen (HxBxT)	240 × 660 × 410 mm
Polymerisationskammer Innenmaße (HxBxT)	80 × 420 × 270 mm
Gewicht	ca. 38 kg

Artikel

PCU vario | 4319



Nachhärten

PCU LED N₂



PCU LED N₂

Laborgerät auf LED-Basis zur Aushärtung von 3D-gedruckten Teilen. Sicherstellung von Mechanik und Biokompatibilität durch effektive Tiefenhärtung. Zwei verschiedene Härteumgebungen je nach Anwendungsbereich auswählbar. Die Stickstoffumgebung der PCU LED N₂ sorgt für ausgehärtete Bauteile ohne Inhibitionsschicht – bei Labor- und Medizinprodukten.

Features

- + Offenes System mit 10 frei programmierbaren Speicherplätzen
- + Einfaches Bedienkonzept mit elektronischer Steuerung
- + Logging und Monitoring der Prozessparameter
- + Verschiedene Aushärteumgebungen

Spannungsversorgung	100–240 V / 50–60 Hz, 0,7 A
Abmessungen (H x B x T)	110 × 389 × 276 mm
Polymerisationskammer Innenmaße (H x B x T)	65 × 150 × 150 mm
Gewicht	ca. 9,3 kg
Artikel	
PCU LED N ₂	4317



Dienstleistung

Print@Dreve

We print it

Benötigen Sie Unterstützung? Wir stehen Ihnen mit unserem Print@Dreve Service als Back-up jederzeit zur Verfügung.

Print@Dreve ist Ihr Dienstleistungsangebot für generativ gefertigte dentale Bauteile „Made in Germany“. Hochleistungs-Druckanlagen ermöglichen den höchsten Industriestandard in Bezug auf Präzision, Bauvolumen, Material und Prozessflexibilität. Weil der gesamte Workflow, der auch die Reinigung und Endhärtung der Modelle beinhaltet, konsequent weiterentwickelt und in der firmeneigenen Forschungs- und Entwicklungsabteilung laufend an Innovationen gearbeitet wird, bietet Print@Dreve durchgehend die geforderte Detailpräzision zu einem akzeptablen Stückpreis.



Der schnellste Weg zu Ihrem Modell ist Print@Dreve:

Datenübermittlung bis 12:00 Uhr,

Versand am nächsten Tag 12:00 Uhr,

Anlieferung am darauffolgenden Tag 12:00 Uhr.



Jetzt registrieren! print.dreve.de



Dreve Dentamid GmbH

Max-Planck-Straße 31

59423 Unna/Germany

Telefon +49 2303 8807-40

E-Mail dentamid@dreve.de

Internet dentamid.dreve.de