



- Abrechnungsfähig nach Gebührenordnung (BEL II.)
- Gute Bearbeitbarkeit, gute thermische Eigenschaften
(bei entsprechender Wandstärke bis zu 5 Bar bei 225 Grad formstabil)
- Haptik ähnlich wie herkömmliche Gipsmodelle (bei Volldruck 100% Infill)
- Gute Isolierbarkeit
- Farbgebung bearbeitungsfreundlich
- Inklusive Dental-Hartgipsanteil
- Besonders geeignet zum Erstellen von Arbeitsmodellen

Wichtige Informationen – FILADENTAL-GIPS

SUPPORT

Bei weiteren Fragen zu unserem Produkt wenden Sie sich bitte direkt an unser Supportteam.

E-Mail: info@3dk.berlin

Abrechnungsfähigkeit nach Gebührenordnung (BEL.II)

Im Wortlaut zur Abrechnung nach BEL II findet sich folgendes:

0010 / Modell:

„Erläuterung zu Leist.-Nr.0010 ; Modell aus Hartgips oder Superhartgips, z.B. als Reparaturmodell, anatomisches Modell (auch für Löffel), Funktionsrandmodell, Unterfütterungsmodell, Modell für Metallbasis, KFO-Modell, Modell zur diagnostischen Auswertung und Planung, Gegenkiefermodell, Kontrollmodell, Planungsmodell, Hilfsmodell (Gipskonter bei Unterfütterung) Gipsschlüssel bei Unterfütterung.

Die Abrechnung eines Modells ist nach der L.-Nr. 0010 für alle notwendigen und erbrachten Modelle möglich. Es besteht kein zwingender technischer Zusammenhang zwischen der Zahl der Abformungen und der Zahl der Modelle.“

Klassische 3D-Drucker bieten keine passende Lösung für diese Rechtsgrundlage, egal ob auf Basis von herkömmlichen Filament oder Resin.

Bitte beachten Sie hierbei die Wortwahl „herkömmlichen“, welche mit unserem Filadental-Gips nicht mehr zutrifft. Ein entsprechendes Datenblatt als signifikantes Qualitätsmerkmal kann auf unserer Homepage heruntergeladen werden.

Der präzise **Dental-Hartgipsanteil** ist ein Betriebsgeheimnis. Der Gipsanteil ist aber hoch genug, um den gewünschten Effekt herbei zu führen, ohne dabei das Material brüchig oder zu hygroskopisch zu machen. Die Haptik (die Art und Weise wie sich das Druckobjekt anfühlt) bei einem Druck mit 100% Infill entspricht der, von einem Gipsmodell. Die Modelle müssen jedoch nicht mit 100% Infill gedruckt werden.

Für ein Diagnostikmodell genügen 20-25% Infill.

Mit einer 1kg Spule Filadental-Gips können rund 40 - 50 Modelle gedruckt werden.

Druckeinstellungen

Filadental kann wie normales PLA verarbeitet werden.

Drucktemperatur 205-220°C
Druckbetttemperatur 60°C

Bei Problemen mit Glassdruckbetten können wir als Haftvermittler 3dk Spaytape empfehlen.

Dieser Haftvermittler ist unter folgendem Link erhältlich:
<https://3dk.berlin/de/zubehoer/163-spray-tape-4251169319205.html>

Bearbeitbarkeit

Bei der Verarbeitung kann man feststellen, dass das Material das Beste aus beiden Welten vereint. Im Gegensatz zum normalen PLA lässt sich Filadental Gips schmierfrei schneiden, schleifen und raspeln, ohne dass der Abrieb das Werkzeug verklebt. Im Gegensatz zu Gips staubt Filadental nicht, da der Abrieb durch den Kunststoffanteil gebunden ist.