


<b>CÓDIGO</b>	PC02-FA-3
<b>EQUIPO</b>	Impresora NEXA3D XiP
 <p><b>PROTOCOLO DE SOLICITUD Y USO</b></p>	<p>La impresora NEXA3D XiP es un recurso compartido del CINTECX que requiere unos cuidados y materiales específicos para su correcto funcionamiento y mantenimiento. Por ello es imprescindible leer detalladamente este protocolo de uso y respetar todas sus indicaciones.</p> <p>Este protocolo es de obligado seguimiento para cualquier usuario del equipo, ya sea este el personal técnico competente de CINTECX, como un/a solicitante de servicio en modalidad de autoservicio. En ningún caso, por tanto, se estará eximido del conocimiento y seguimiento del presente documento. El incumplimiento de este protocolo supondrá la desautorización del usuario para el uso de este servicio.</p>
<b>GESTIÓN DE SOLICITUDES</b>	<p>La solicitud del servicio se realizará a través de la plataforma LIMS, atendiendo al procedimiento establecido e indicando el material, las dimensiones, etc.</p> <p>Los ficheros digitales de las piezas a fabricar se enviarán a través de la mencionada plataforma, empleando algunas de las extensiones aceptadas: “.stl” “.obj” “.3mf”</p>
<b>GUÍA DE USO</b>	<p><b>Tareas para realizar la impresión.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Comprobar que la impresora está nivelada abriendo la puerta frontal del equipo y poniendo el nivel de burbuja encima de la pantalla LCD. Si el equipo no estuviera nivelado, reajustar la altura de las patas de la impresora hasta conseguir que este nivelado.</li> <li>2) Conectar el equipo a la alimentación y encender el equipo presionando el botón que se encuentra en la parte posterior del equipo.</li> <li>3) Comprobar que la plataforma de impresión del equipo se encuentre colocado. Si no lo estuviera proceder a su colocación, comprobando que la manija XiP esté bajada e introducir el plato de impresión en las ranuras de sujeción. Por último, posicionar la manija XiP en posición hacia arriba para bloquear el plato de impresión.</li> <li>4) Colocar la estructura de la bandeja de resina boca abajo sobre una superficie de trabajo limpia y nivelada. Colocar la membrana en el fondo de la bandeja de impresión con la junta hacia abajo y una vez este posicionada correctamente, anclar con las cuatro abrazaderas que trae la estructura de la bandeja de resina. Girar la bandeja boca arriba y colocar la boquilla de la resina en la esquina posterior derecha presionando hacia abajo para encajarla.</li> <li>5) Colocar la bandeja de resina una vez montada con en el interior del equipo sobre la pantalla LCD. Las abrazaderas magnéticas se bloquearán en su lugar automáticamente. Se pueden desbloquear a través del menú.</li> </ol>

	<p>6) Cargar la resina una vez se agite durante aproximadamente 30 segundos para favorecer su fluidez y distribuir los pigmentos y los sedimentos. Retirar la tapa giratoria y girar la botella con el NFC hacia arriba. Introducir la botella en el conducto de resina y sobre el orificio de entrada de resina.          El cartucho de resina es alimentado por gravedad y completará la bandeja de resina hasta el nivel indicado.</p> <p>7) Una vez esta realizada la pieza se separa de la placa de impresión mediante la espátula que viene con equipo, con sumo cuidado de no rallar la plataforma de impresión.</p> <p>8) Si se va a seguir imprimiendo con la misma resina se puede dejar ésta en la misma bandeja de uso si el tiempo entre impresiones no es mayor a 3 semanas o un mes. Se deberá cerrar la bandeja de resina con la tapa puesta, para evitar el curado de la misma por exposición a la luz, y además se guardará la bandeja en un lugar oscuro.</p> <p>9) Sí se prevé que no se va a usar la resina se debe filtrar y a devolverla a la botella original.</p> <p>10) Se procede a realizar el lavado que se realiza en la estación de lavado y curado Nexa. Según sea más conveniente se puede proceder al lavado de dos formas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Llenado los 8L de tanque con alcohol isopropílico y sumergiendo la pieza en este, recomendado para piezas de mayor envergadura.</li> <li>• Aplicar el nivel de alcohol isopropílico según tamaño de la pieza, recomendado para piezas de menor tamaño.</li> </ul> <p>Se aplicará el tiempo de lavado según especificaciones de la resina</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se debe limpiar la plataforma de impresión realizando un lavado de la misma.</li> </ul> <p>11) Una vez realizado el lavado, si se requiere, se deberá hacer un curado de la pieza, aplicando tiempos y temperaturas recogidas en la ficha técnica de la resina que se ha utilizado para conformar la pieza. Se puede realizar el curado en la estación NEXA3D que realiza curado a través de radiación UV y también cuenta con la opción de tratamiento térmico. El tratamiento de curado dependerá del tipo de resina.</p> <p>12) En caso de detectarse algún problema durante la impresión, como falta de adherencia del modelo, procederá reanudar la impresión desde su inicio.</p> <p><b>IMPORTANTE</b></p> <p>Se puede instalar la versión libre NexaX Basic a través de <a href="http://support.nexa3d.com">support.nexa3d.com</a>. Una vez finalizado el archivo de la pieza, para proceder a realizar el servicio, el usuario a través de LIMS deberá dar registro a todas las anotaciones especificadas.</p>
--	--

<b>REGISTROS Y ENTREGA DE RESULTADOS</b>	<p><b>Entrega de resultados.</b></p> <p>El resultado de este equipo son las piezas fabricadas. En las solicitudes de servicio, las piezas resultantes serán depositadas en el servicio de fabricación aditiva.</p>
--	--

	<p><b>Registro de incidencias.</b></p> <p>Las incidencias ocurridas durante la utilización de la impresora NEXA3D XiP se registrarán a través de la plataforma LIMS.</p> <p><b>Labores de mantenimiento.</b></p> <p>Las labores de mantenimiento realizadas en el equipo se registrarán en su correspondiente apartado en la plataforma LIMS de acuerdo con el programa de mantenimiento recogido en la ficha del equipo.</p>
--	---