



C-Stick™ Adhesive Atomizer

Producent: CORO Technology

Czas wysyłki: 2-3 dni

Cena

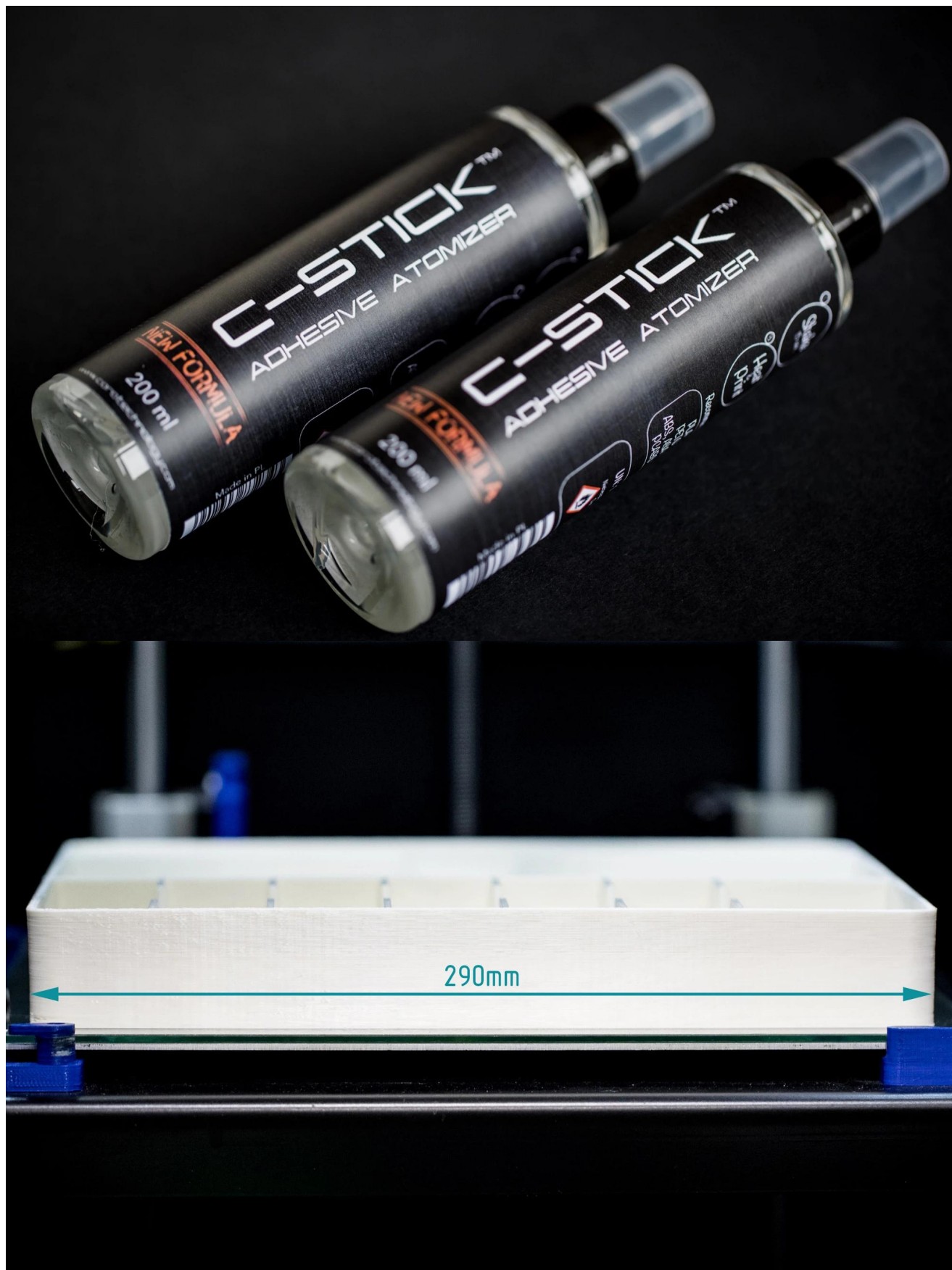
40,00 PLN

Opis produktu

C-Stick™ Adhesive Atomizer

Nowy C-Stick™ adhesive atomizer – opracowany na nowo preparat do klejenia wydruków do stołu drukarki 3D. Występuje w **200ml butelce z atomizerem**. Doskonale sprawdza się z platformami szklanymi (ceramicznymi). Może być również wykorzystywany na innych podłożach.

- **Preparat całkowicie zmywalny** z wydruków i stołów drukarek **ciepłą wodą**. Dla szybszego efektu można dodać niewielką ilość mydła/płynu do naczyń.
- **Zwiększona siła** adhezji dla najpopularniejszych materiałów takich jak: ABS, ASA, PCABS, PET, PETG, PLA.
- **Łatwość usuwania wydruków** – po ostygnięciu stołu wydruki bardzo delikatnie odchodzą od powierzchni stołu drukarki 3D.
- **Zwiększona wydajność** preparatu w stosunku do puszek ciśnieniowych. Jedno opakowanie wystarcza nawet na 150 wydruków.
- **Brak pylenia** w trakcie nanoszenia preparatu na stół roboczy drukarki 3D.
- **Preparat na bazie etanolu**, zamiast acetonu – brak gryzącego zapachu.
- **Wykładniczy wzrost siły przywierania** względem temperatury platformy roboczej. Wyższa temperatura zapewnia większą adhezję.
- **Lustrzane wykończenie** spodniej warstwy wydruku.
- **Możliwość wykorzystania również na stołach perforowanych** (np. w drukarkach Zortrax), stalowych czy aluminiowych.



Sposób użycia:

1. Wstrząsnąć.
2. Nanieść cienką warstwę preparatu na chłodny i odtłuszczony stół drukarki (temperatura poniżej 50°C).
3. Zagrzać stół drukarki oraz rozpocząć druk.
4. Po zakończeniu druku odczekać, gdy temperatura platformy spanie poniżej 40°C i zdjąć wydruk.

Zalecane temperatury dla najpopularniejszych materiałów:

- **PLA:** 55-65°C
- **PETG:** 70-85°C
- **ABS, ASA:** 100-110°C
- **PCABS:** 110-120°C

Podane zakresy temperatur są wartościami zadawanymi w programie generującym G-Code. Ze względu na przewodność cieplną materiałów, z których wykonana jest platforma drukarki 3D oraz najczęstszego umiejscowienia czujnika pomiaru temperatury, temperatura na platformie roboczej jest z reguły niższa od zadanej. Ze względu na szerokie spectrum dostępnych materiałów i ich odmian, rozwiązań konstrukcyjnych stołów drukarek – ich przewodności cieplnej oraz jakości samych czujników pomiarowych, wartości te stanowią punkt odniesienia do doboru odpowiednich parametrów dla danego materiału i drukarki 3D.



Cztery strefy siły adhezji regulowanej wzros temperatury:

- **20-40°C** – strefa odrywania wydruków. Siła przywierania wydruków jest bardzo mała, dzięki czemu wydrukowane detale z łatwością odrywają się od platformy roboczej, bez konieczności użycia dużej siły lub narzędzi.
- **50-70°C** – pierwsza strefa drukowania. Klej zyskuje właściwości adhezyjne pozwalające na druk detali z filamentów o niskim skurczu oraz geometrii pozbawionej ostrych przejść na płaszczyźnie dolnej.
- **70-90°C** – druga strefa drukowania, charakteryzująca się dużą siłą adhezji. Zalecana dla średnich i dużych wydruków dowolnej geometrii.
- **90-120°C** – trzecia strefa drukowania, gdzie temperatura graniczna 120°C zapewnia najwyższą z możliwych sił adhezji pozwalającą na druk bardzo dużych i skomplikowanych detali, nawet z materiałów o znaczącym skurczu. Szczególnie zalecana dla materiałów styrenowych (m.in. ABS) i pokrewnych.