



Engineering LCD Series - Strong Resin Black 500 ml

Nr katalogowy: ELCD-BLCK-0500

Kod EAN: 8719956556272

Producent: Formfutura

Czas wysyłki: 4 dni

Temperatura zeszklenia (Tg): 113 °C

Absorpcja wody: 0,4%

Udarność (IZOD karbowana): 18 J/m

[Zobacz więcej](#) [Zobacz więcej](#) [Zobacz więcej](#) [Zobacz więcej](#)

[Zobacz więcej](#) [Zobacz więcej](#)

Cena

430,00 PLN

Opis produktu

Fotopolimerowe żywice do druku 3D Formfutura z serii Engineering LCD zostały specjalnie zaprojektowane pod kątem kompatybilności i doskonałej przetwarzalności ze wszystkimi typami drukarek 3D LCD/LED/MSLA typu open source.

Seria Engineering LCD – Strong Resin to nieprzezroczysta żywica do druku 3D w kolorze czarnym, która znajduje swoją „moc” w unikalnej kombinacji doskonałych właściwości wytrzymałościowych na zginanie w połączeniu z imponującymi właściwościami wytrzymałościowymi na rozciąganie.

Połączenie wytrzymałości ze sztywnością sprawia, że seria FormFutura Engineering LCD – Strong Resin jest bardzo wszechstronną żywicą do szerokiej gamy zastosowań w trudnych warunkach.



Właściwości

- Wytrzymałość na zginanie do 120 MPa
- Sztywność i trwałość
- Wysoka dokładność wymiarowa i niski skurcz
- Przetwarzanie prawie bezwonne
- Kompatybilność ze wszystkimi drukarkami 3D typu open source SLA, DLP i LCD w zakresie 385 - 405 nm

Zastosowanie

- Przyrządy i osprzęt
- Obróbka
- Prototypowanie funkcjonalne
- Pomoce produkcyjne
- Produkcja krótkoseryjna

Przetwarzanie końcowe

Radzimy przetworzyć wydruk 3D w celu uzyskania właściwości materiału. Opłucz wydrukowany obiekt 3D w IPA lub (bio)etanolu przez około 5 minut. Zalecana jest myjka ultradźwiękowa.

Przed dalszym utwardzaniem upewnij się, że przedmioty wypłukane IPA i/lub (bio)etanołem są idealnie suche

Umieść wypłukane części w dobrze wentylowanym miejscu na co najmniej 30 minut lub użyj sprężonego powietrza na co najmniej 2 minuty

Utwardzaj przedmiot w komorze utwardzania o dużej mocy przez około 20-30 minut w temperaturze 65 ° C Preferowana długość fali utwardzania wynosi od 300 do 410 nm

Uwaga !

Należy zawsze pamiętać, że podczas drukowania 3D z żywicy, podczas pracy z chemikaliami, należy zachować ostrożność i używać środków ochrony osobistej zgodnie z kartami charakterystyki.

Zawsze chroń drogi oddechowe podczas szlifowania/cięcia przedmiotu z żywicy. Podczas pracy z żywicami i nieutwardzonymi przedmiotami z żywicy należy zawsze używać rękawic nitrylowych.

		Engineering LCD Series		
		30 minutes high power LED curing		
Mechanical properties		Tough Resin	Flex 63A Resin	Strong Resin
Description	ASTM Method	Typical Value	Typical Value	Typical Value
Tensile strength	D638M	28 MPa	1.7 MPa	72 Mpa
Tensile modulus	D638M	1.0 GPa	-	1.5-2.5 GPa
Elongation at break	D638M	15 – 25%	50 – 80%	6%
Tear strenght	D624	-	4.3 kN/m	
Flexural Strength	D790M	-	-	110-120 MPa
Flexural modulus	D2240	-	-	2.5 – 3.0 GPa
IZOD Impact (notched)	D256A	43 J/m	-	18 J/m
Shore Hardness	D2240	69D	63A	86D
Water sorption	D570-98	0.6%	1.6%	0.4%
Glass Transition Temp. (Tg)	D7028	n/a	n/a	n/a

Atrybut	Anycubic Mono SE	Anycubic Mono X	Elegoo Saturn 4K
Wysokość warstwy	50µm	50µm	50µm
Czas naświetlania dolnych warstw	4x to 6x for 65 to 70 Seconds	2x to 4x for 60 to 70 Seconds	3x to 4x for 40 to 45 Seconds
Czas naświetlania normalnych warstw	11.5 to 12.6 Seconds	4.8 to 5.2 Seconds	11.5 to 12.5 Seconds
Wysokość podnoszenia dolnych warstw	6mm	6mm	6mm
Wysokość podnoszenia normalnych warstw	8mm	8mm	N/D
Opóźnienie wyłączenia światła	N/D	N/D	1
Dolne opóźnienie wyłączenia światła	N/D	N/D	3
Prędkość podnoszenia	85mm/min & 240mm/min	85mm/min & 240mm/min	N/D
Czas spoczynku przed podnoszeniem	2 Seconds	2 Seconds	N/D
Czas spoczynku po wycofaniu	1 Second	1 Second	N/D
Moc UV	N/D	100%	N/D