



Castable LCD Series - Castable Wax Resin Blue 500 ml

Nr katalogowy: CLCD-BLUE-0500

Kod EAN: 8719956556265

Producent: Formfutura

Czas wysyłki: 4 dni

Cena

430,00 PLN

Opis produktu

Seria Castable LCD Formfutura - **Castable Wax Resin** to żywica fotopolimerowa do druku 3D na bazie niebieskiego wosku, która została specjalnie zaprojektowana pod kątem kompatybilności i doskonałej przetwarzalności ze wszystkimi typami drukarek 3D LCD/LED/MSLA typu open source.

Żywica woskowa do odlewania to bardzo dokładna żywica odlewnicza na bazie wosku do drukowania 3D części do odlewania metodą bezpośrednią, do zastosowań dentystycznych, jubilerskich i przemysłowych.

Składnik woskowy w tej żywicy do drukowania 3D zapewnia czyste, bezpopiołowe wypalanie i wyjątkowo niski współczynnik rozszerzalności, dzięki czemu wypełniacz woskowy topi się i kurczy z formy bez rozszerzania, a tym samym chroni delikatne formy inwestycyjne. Ta żywica do drukowania 3D na bazie wosku ma wyjątkowo niski współczynnik skurczu i drukuje części o gładkich powierzchniach z niewiarygodnie drobnymi szczegółami. Seria Castable LCD firmy FormFutura — Castable Wax Resin została gruntownie przetestowana i zatwierdzona zarówno przez techników dentystycznych, jak i jubilerów.



Właściwości

- Bezpopiołowe wypalenie
- Wysoka dokładność wymiarowa przy niskim współczynniku skurczu
- Kompatybilność ze wszystkimi drukarkami 3D typu open source SLA, DLP i LCD w zakresie 385 - 405 nm
- Gładka powierzchnia z niewiarygodnie drobnymi szczegółami
- Przetwarzanie prawie bezwonne
- Niski współczynnik rozszerzalności

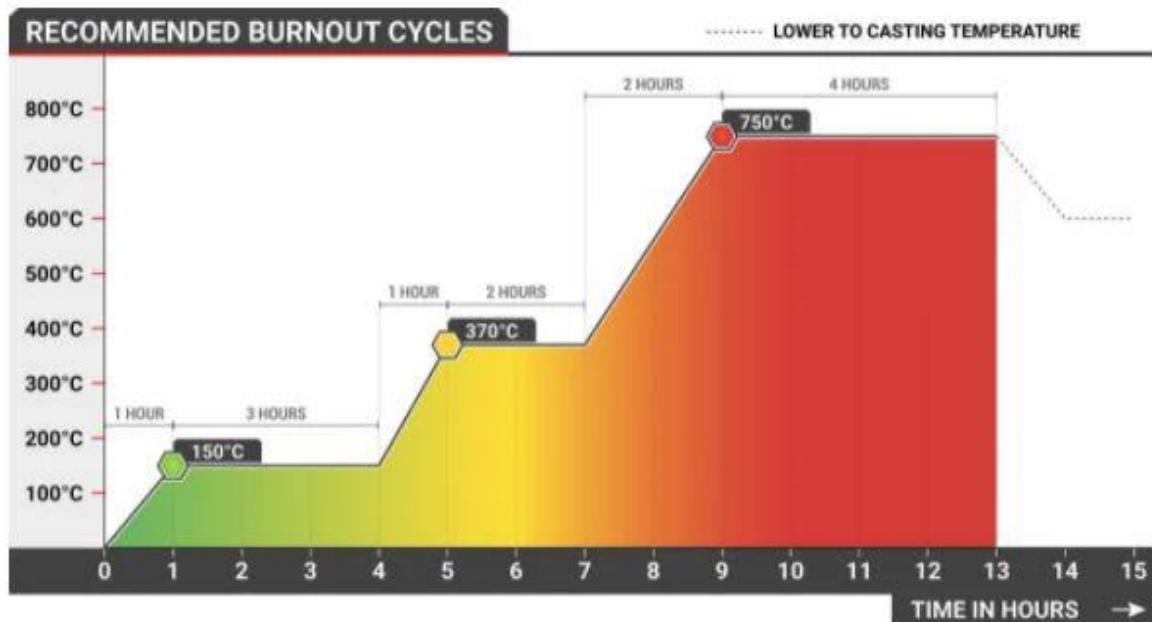
Zastosowanie

- Formy dentystyczne
- Formy do biżuterii
- Formy przemysłowe

Przygotowania przed rozpoczęciem drukowania

- Upewnij się, że żywica ma temperaturę pokojową ($22^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$) przed użyciem
- Składnik woskowy żywicy sprawia, że żywica jest bardziej lepka w niższych temperaturach. Poniżej 16°C żywica zbyt mocno zestala się i staje się zbyt lepka, aby uzyskać dobre wyniki drukowania 3D.

- Wstrząsaj butelkę przez co najmniej 2 minuty przed każdym użyciem.
- Po wstrząśnięciu butelkę pozostaw żywicę na 10 minut, aby pęcherzyki powietrza wydostały się z żywicy
- Żywicę można wlać z powrotem z kadzi do butelki po zakończeniu drukowania
- Podczas pracy z żywicami zawsze używaj środków ochronnych, takich jak okulary ochronne i rękawice nitrylowe.



Parametry druku:

Anycubic Photon

25µm:

- First / Burn-in Layers: 6x 80 to 85 Seconds
- Normal Layers: 10 to 11 Seconds
- Lifting Distance: 10mm
- Lifting Speed: 45 mm/s
- Light-off Delay: 3
- Bottom Light-off Delay: 3

Elegoo Mars 2 Pro

50µm:

- First / Burn-in Layers: 4x 120 to 130 Seconds
- Normal Layers: 2 to 3 Seconds
- Lifting Distance: 10mm
- Lifting Speed: 45 mm/s
- Light-off Delay: 5
- Bottom Light-off Delay: 5

Anycubic Photon Mono X

50µm

- First / Burn-in Layers: 4x 55 to 60 Seconds
- Normal Layers: 2.9 to 3.2 Seconds
- First Layer Lifting Distance: 8mm
- Lifting Distance: 6mm
- Lifting Speed: 90 mm/m

- Light-off Delay: 1.5s
- Bottom Light-off Delay: 3s UV Power: 55 - 60 %

100µm

- First / Burn-in Layers: 4x 55 to 60 Seconds
- Normal Layers: 3.6 to 3.9 Seconds
- First Layer Lifting Distance: 8mm
- Lifting Distance: 6mm
- Lifting Speed: 90 mm/m
- Light-off Delay: 1.5s
- Bottom Light-off Delay: 3s
- UV Power: 55 - 60 %

Elegoo Mars 3

25µm

- First / Burn-in / Bottom Layers: 2x to 4x for 55 to 60 Seconds
- Exposure Time Normal Layers: 3.8 to 4.2 Seconds
- Lifting Distance: 6mm Bottom
- Lifting Distance: 8mm
- Lifting Speed: 85mm/min & 240mm/min
- Rest Time Before Lift: 2 Seconds

50µm

- First / Burn-in / Bottom Layers: 2x to 4x for 55 to 60 Seconds
- Exposure Time Normal Layers: 3.2 to 4 Seconds
- Lifting Distance: 6mm Bottom
- Lifting Distance: 8mm
- Lifting Speed: 85mm/min & 240mm/min
- Rest Time Before Lift: 2 Seconds

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.