

Engineering LCD Resin - Flex 82A Clear 500 g

Nr katalogowy: ELCD-FLEX82A-CLR-0500

Kod EAN: 8720574296518

Producent: Formfutura

Czas wysyłki: 4 dni

Wydłużenie przy zerwaniu: 35 %
Wytrzymałość na zginanie: 12 MPa
Twardość Shore'a D: 82A

Cena

283,99 PLN

Opis produktu

Żywica Flex 82A jest miękką w dotyku żywicą do drukowania 3D o właściwościach podobnych do gumy. Ta żywica inżynieryjna ma właściwości materiałowe, takie jak TPU, o twardości 82A. Połączenie półelastyki z wytrzymałością sprawia, że żywica Flex 82A jest materiałem uniwersalnym do różnych zastosowań. Części drukowane 3D z żywicy Flex 82A wykazują dobrą odporność na wielokrotne narażenie na ściskanie i zginanie.



Właściwości

- Żywica do druku 3D o właściwościach gumopodobnych.
- Doskonałe parametry materiałowe pod względem tłumienia i pochłaniania wstrząsów.
- Dobra kompatybilność ze wszystkimi drukarkami 3D SLA, DLP i LCD / MSLA w zakresie 385 – 420nm.
- Dobra odporność na zginanie i ściskanie.

Zastosowanie

- Idealnie nadaje się do produkcji uszczelek
- Idealny do produkcji mechanicznych i operacyjnych części zamiennych.
- Znakomity do produkcji krótkoseryjnej
- Doskonały materiał do produkcji rękojeści i uchwytów.
- Nadaje się do tworzenia aplikacji do noszenia i miękkich w dotyku.

Przygotowania przed rozpoczęciem drukowania

- Wstrząsaj butelką przez co najmniej 2 minuty przed każdym użyciem.
- Żywicę można wlać z powrotem z kadzi do butelki po zakończeniu wydruku
- Podczas pracy z żywicami zawsze używaj środków ochronnych, takich jak okulary ochronne i rękawice nitrylowe.

- Po wstrząśnięciu butelką pozostaw żywicę na 10 minut, aby pęcherzyki powietrza wydostały się z żywicy

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)etanolem 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 żywic, 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.

Parametry druku:

Anycubic Photon Mono SE

50µm

- First / Burn-in Layers: 6x to 8x 35 to 45 Seconds
- Normal Layers: 5.5 to 6.8 Seconds
- Lifting Distance: 6mm
- Bottom Lift Distance: 8mm
- Light-off Delay: 0.5 to 1 Second(s)
- Bottom Light-off Delay: 1 to 1.5 Second(s)
- Lifting Speed (mm/min): 90
- Retract Speed (mm/min): 240

Phrozen Sonic Mini 4K

50µm

- First / Burn-in Layers: 4x to 6x 35 to 45 Seconds
- Normal Layers: 7 to 8 Seconds
- Lifting Distance: 6mm
- Bottom Lift Distance: 8mm
- Light-off Delay: 1 Second(s)
- Bottom Light-off Delay: 1 to 1.5 Second(s)
- Lifting Speed (mm/min): 75
- Retract Speed (mm/min): 45