



Engineering LCD Series - Flex 63A Resin Clear 500 ml

Nr katalogowy: ELCD-FLEX-CLEAR-0500

Kod EAN: 8719956550768

Producent: Formfutura

Czas wysyłki: 4 dni

Cena

430,00 PLN

Opis produktu

Engineering LCD - Flex 63A Resin to bardzo elastyczna i wyjątkowo przezroczysta żywica do drukowania 3D o niskiej twardości powierzchniowej 63A. Połączenie giętkości z elastycznością sprawia, że seria FormFutura Engineering LCD - Flex 63A Resin jest bardzo wszechstronną żywicą do drukowania 3D do szerokiego zakresu zastosowań.

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.



Właściwości

- Doskonała elastycznośćDobre właściwości sprężyste praktycznie bez przebarwień i/lub żółknięcia•
- Przetwarzanie prawie bezwonne
- Kompatybilność ze wszystkimi drukarkami 3D typu open source SLA, DLP i LCD w zakresie 385 - 405 nm
- Wysoka dokładność wymiarowa i niski skurcz
- Niezwykle przezroczysty
- Wysokie właściwości wydłużenia do 80%

Zastosowanie

- Uszczelki i plomby
- Funkcjonalne prototypowanie
- Produkcja krótkoseryjna
- Urządzenia do noszenia
- Aplikacje miękkie w dotyku

		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

	Engineering LCD Series		
	Tough Resin	Flex 63A Resin	Strong Resin
Liquid properties	Typical Value	Typical Value	Typical Value
Appearance	Clear liquid (no color)	Clear liquid (no color)	Opaque black Liquid
Viscosity	800 cps at 25°C	700 cps at 25°C	500 cps at 25°C
Density	1.18 g/cm2	1.18 g/cm2	1.18 g/cm2
Critical Energy (EC)	14.47 mJ/cm2	6.65 mJ/cm2	6.87 mJ/cm2
Penetration depth (Dp)	0.56 mm	0.32 mm	0.35 mm

Please note that the above-displayed values can vary with individual machine processing, post-curing parts, geometry, print orientation, print settings, and temperature.

Przygotowania przed rozpoczęciem drukowania

- 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 wydruku
- Podczas pracy z żywicami zawsze używaj środków ochronnych, takich jak okulary ochronne i rękawice nitrylowe.

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 Upewnij się, że płukane IPA i/lub (bio)etanołem przedmioty są idealnie suche przed dalszym utwardzaniem
- Umieść wypłukane części w dobrze wentylowanym miejscu na co najmniej 30 minut lub użyj sprężonego powietrza przez co najmniej 2 minuty
- Utwardź przedmiot w komorze do 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, 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.