

BLUE CAST LCD / DLP

Эта смола совместима с LCD 3D принтерами с длиной волны 405 нанометров, такими как Wanhao D7 (с минимальной мощностью светодиода 30 Вт) и всеми DLP принтерами, такими как 3DS Project 1200, Miicraft, Kudo Titan 2, Moonray и т. д. (HD LED проектор 385-405 нанометров)

ОСОБЕННОСТИ ПРОДУКТА

Очень низкая степень усадки и высокая точность.

Минимальная зольность после выжигания (0,005%)

Низкое количество выхлопных газов во время процесса выгорания

Практически не происходит расширения смолы во время процесса выгорания

Совместимость со всеми формомассами (протестировано с Kerr[®] Satincast, R & R PlastiCast, Optima Prestige, Omega Plus). Очень хорошая проливаемость.

Моется 90%/99% денатурированным спиртом (IPA) или этиловым спиртом 90%/99%

Не вызывает раздражение кожи, не содержит токсичных веществ

Очень низкая деформация во время печати

Прямое литье моделей без использования лака или тефлонового (PTFE) спрея.

Хорошая спаиваемость с восковыми литниками. Хорошо поддается ручной обработке

Высокая четкость деталей и гладкость поверхностей

Замечательная поверхность микроотверстий и микрорельефа, в том числе возможность создания водяных знаков с минимальной толщиной 0,2 мм.

Подходит для всех видов ювелирных изделий, микропаве, гравюр, филиграни, обручальных колец, шевалье и т. д.

Создан только для профессионального использования. Хранить в недоступном для детей месте. Не допускать попадания в глаза, рот, и другие части тела. Всегда использовать надлежащую защиту при работе с любыми полимерными материалами.

Хотя смола BlueCast не содержит токсичных или раздражающих веществ, всегда следует проявлять осторожность при работе с химическими веществами. Для получения дополнительной информации, пожалуйста обратитесь к Паспорту безопасности от производителя.

ИНСТРУКЦИЯ ДЛЯ НАЧАЛА РАБОТЫ

Используйте емкость для смолы, с высококачественной FEP пленкой (127 HD, 150). Предварительно подогрейте смолу до 40°C (104°F) для получения наилучших результатов при печати.

Перед заливкой, перемешайте банку со смолой в течение 60 секунд. Если смола загустела, используйте шпатель, чтобы тщательно перемешать её.

На LCD-принтерах, таких как Wanhao D7 (30/40 Вт), начните со следующих настроек:

Толщина слоя - 0,05 мм.

- 5 нижних слоев - время засветки 60 секунд
- Другие слои - от 10 до 14 секунд (зависит от геометрии)
- Высота подъема - 5 мм
- скорость подъема - 40 мм/мин
- Сглаживание — Выкл.

Толщина слоя - 0,03 мм.

- 5 нижних слоев - время засветки 60 секунд
- Другие слои - от 7 до 10 секунд (зависит от геометрии)
- Высота подъема - 5 мм
- скорость подъема - 40 мм/мин
- Сглаживание - Выкл.

Для DLP-принтеров начните использовать стандартное время засветки литевой смолы, уменьшенное до 20%

ОЧИСТКА ПОСЛЕ ПЕЧАТИ

Очистить модели путем заливки 91%/99% денатурированного спирта (IPA) или этилового спирта 90%/99% поверх моделей вместо обычного процесса окунания. Высушите и очистите детали, используя баллончик сжатого воздуха для достижения наилучших результатов.

Требуется УФ-отверждение (около 30 мин). Цвет напечатанной модели меняется на белый, когда отверждение успешно завершено.

Заформируйте модели как обычно и проведите цикл выжигания

Следуйте циклу выжигания по инструкции от производителя формомассы.

ВАЖНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Проверять емкость для смолы перед КАЖДОЙ печатью. BlueCast не несет ответственности за любой ущерб, нанесенный принтеру при растрескивании или утечке емкости для смолы.

Мы рекомендуем печатать большие кольца по горизонтали.

НЕ хранить смолу более 24 часов в емкости для смолы. BlueCast обладает высокой гигроскопичностью и поглощает влагу из воздуха. Целесообразно фильтровать смолу

после каждого цикла печати и хранить ее в оригинальной банке для оптимальной консервации и предотвращения изменения ее характеристик.

Не храните смолу в прозрачных контейнерах - это может испортить смолу, так как она очень чувствительна к свету.

КАК УЛУЧШИТЬ КАЧЕСТВО ПЕЧАТИ

- проверьте смещение оси Z и при необходимости выполните калибровку
- Немного сошлифовать алюминиевую пластину для улучшения адгезии, используя наждачную бумагу (зерно 200-400)
- использовать углы платформы вместо центрального положения
- использовать большие основания 3D моделей
- использовать немного УФ-клея, хорошо размазанного на пластине в месте печати (Loca UV-клей, Ebay)
- попробуйте наш специальный праймер: "Primer Cat"

Если у вас возникнут проблемы ..., пожалуйста, сообщите нам.