

BLUE ORIGINAL FOR FORMLABS

(только Original for formlabs)

ОСОБЕННОСТИ ПРОДУКТА

Минимальная зольность после процесса выгорания (0,003%)

Низкое количество выхлопных газов во время процесса выгорания

Практически не происходит расширения смолы во время процесса выгорания

Отличная проливаемость

Сверхбыстрый цикл выгорания (1 час)

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

Отсутствие необходимости досвечивать модели под УФ лампой

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

Не вызывает раздражение кожи, не содержит токсичных веществ

Низкая степень деформации после печати

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

Хорошая спаиваемость с восковыми литниками

Отлично поддается ручной обработке (большие модели для этого необходимо досвечивать под УФ лучами)

Высокая четкость деталей и гладкость поверхностей

Идеально подходит для ювелирных изделий в стиле Шевалье и печати микромоделей

2 года испытаний и разработок привели к созданию превосходного продукта для ювелирного производства, стоматологической отрасли и других областях

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 новый резервуар для смолы или тщательно очищенный. Перед заливкой помешайте бутылку в течение 60 секунд, если смола находится в резервуаре, помешайте ее резиновым шпателем.

Предварительно подогрейте смолу до 40 градусов Цельсия для получения наилучших результатов при печати.

В PreForm выберите настройку Gray V3 или Castable v2. Загрузите файл в принтер (выбор профиля зависит также от функциональности и года производства машины)

В Form2 в меню «Настройки» выберите «Открытый режим». Стеклоочиститель и нагреватель будут отключены

Заполните резервуар до максимальной линии заполнения или в соответствии с необходимым количеством.

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.

Если модели не будут подвергаться ручной обработке, УФ-отверждение не требуется.

Заформируйте модели как обычно и проведите цикл выжигания

Следуйте циклу выжигания по инструкции от производителя формомассы.

БЫСТРЫЙ ЦИКЛ ВЫЖИГАНИЯ

Идеальная температура для выгорания смолы BlueCast составляет 850 ° C или 1560 ° F. Для быстрого выгорания необходимо использовать формомассы, способные работать на 850 ° C. Мы рекомендуем использовать высококачественные формомассы

Для быстрого цикла выгорания дайте заформованной опоке отстояться не менее 60-90 минут, предварительно разогрейте печь до 850-860 ° C (1560-1580 ° F), затем вставьте опоку и поддерживайте постоянную температуру в течение 60-90 минут.

{Примечание от переводчика: не совсем понятно почему производители полимера ничего не пишут о том, что опока предварительно должна быть хорошо высушена в той же муфельной печи, потому как если этого не сделать, опока, содержащая в себе влагу, может лопнуть от такого резкого перепада температуры, но я могу ошибаться так как не являюсь литейщиком, просто рекомендую обратить на это внимание.}

Уменьшите температуру до температуры литья и удерживайте в течение 60 минут перед литьем, как обычно.

Во время первоначального выгорания поместите опоку отверстием вниз, затем поверните ее отверстием вверх для остальной части цикла, чтобы обеспечить хороший поток воздуха.

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.

Для достижения наилучших результатов при печати не загружайте платформу большим количеством моделей. Шесть-семь моделей оптимальное количество.

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.