

BLUE CAST X5

ОСОБЕННОСТИ ПРОДУКТА

Используется запатентованный BlueCast олигомер, недоступный для продажи на рынке

Отличное литье мелких гравюр, как выпуклых, так и вогнутых

Подходит для всех потребностей ювелирного производства от филигранных изделий до медалей, а также для стоматологических моделей

Отлично подходит для литья с камнями

Выращенные модели обладают максимально гладкими поверхностями

Не содержит мономера, не имеет запаха

Не реагирует с пластиковыми деталями (протестировано на PS, PMMA)

Нет необходимости досвечивать выращенные модели под УФ лучами перед литьем

Нет усадки

Нет необходимости использовать праймер

Нуждается в меньшем количестве литников, необходимый для процесса горения кислород выделяется самой смолой. (меньше металлолома, меньше работы на металле)

Хорошо припаивается к литьевому воску. Забудьте о дрейфующих в формомассе отвалившихся литниках.

Может полироваться, гравироваться, сверлиться (но для этого необходима дозасветка под УФ лучами)

Низкая вязкость, легче отделяются неотвержденные части полимера, легче моется

Не требует предварительного нагрева

Мало гигроскопичен в жидком состоянии, не абсорбирует влагу в процессе печати

Нетоксичный, не содержащий растворителей, очень низкий уровень фосфина, практически не раздражает кожу

Быстрый и четкий

Твердый, но эластичный. Хороший коэффициент сжатия

Более чистое выгорание, 0,00% остатков золы

Не содержит растворителей

Подходит для быстрого цикла выгорания

Полное выгорание также и при более низкой температуре (750 ° C)

Отсутствие расширения при выгорании, выпарка начинается с 130 градусов цельсия

Во время процесса выгорания не выделяет агрессивных химикатов, способных производить разрушение формомассы (80% продуктов горения состоят из углекислого газа, воды и кислорода, необходимого для самого процесса горения)

Низкое поверхностное натяжение (лучшая поверхность, отсутствие необходимости обработки моделей погружным методом или спреем)

Отличная стабильность, хорошо сохраняет форму и размеры с течением времени, отсутствие необходимости хранить модели в холодных/темных местах.

Доступен для маломощных LCD принтеров, DLP принтеров и лазерных принтеров

Срок годности – 2 года

ИНСТРУКЦИЯ ДЛЯ НАЧАЛА РАБОТЫ ПОЛИМЕРА X5 ДЛЯ FORMLABS

BlueCast X5 for Formlabs полностью совместим с form1+, form2, DWS, лазерными (SLA) принтерами и высокомоощными DLP принтерами, такими как Asiga Pico 2, Moonray, Solus и другими.

Используйте новый резервуар для смолы или тщательно очищенный
Перед заливкой помешайте бутылку в течении 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 производство 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.

ИНСТРУКЦИЯ ДЛЯ НАЧАЛА РАБОТЫ ПОЛИМЕРА X5 ДЛЯ LCD/DLP

BlueCast LCD/DLP полимер полностью совместим со всеми LCD принтерами такими как Wanhao D7, Micromake 2017 L2, EAST Micromake L2, X-CUBE LCD, Vodainfo Tech. LCD, Xayav Model V и другими (с длиной волны 405nm и минимальной мощностью 30 Вт).

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.

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 что 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.

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.