

【 Instrukcja obsługi żywicy Phrozen 】

Phrozen Gingiva Mask Resin

Zarys

Przed wydrukowaniem idealnego obiektu ważne jest, aby najpierw zrozumieć ograniczenia materiałowe, z którymi mamy do czynienia i jak można go pomyślnie wydrukować w różnych warunkach. Mając to na uwadze, Phrozen przedstawia następujące sugestie, które pomogą Ci lepiej zrozumieć właściwości każdego materiału i jak najlepiej je wykorzystać, aby ożywić Twoje dzieło.

Spis treści

Karta danych technicznych	1
Drukowanie	2
Parametry druku	2
Sugestie	3
Oczyszczanie modeli	3
Utwardzanie	3
Specyfikacja	4
Aplikacje	8

Sekcja 1

Karta danych technicznych

Właściwości mechaniczne*	Jednostka	Wartość	Metoda
Wydłużenie przy zerwaniu	%	42 - 46	ASTM D638
Twardość Shore'a A	-	35A	ASTM 2240
Właściwości cieczy			
Lepkość w 25 ° C (77 ° F)	cP	1900-2000	ASTM D1475
Gęstość cieczy	g/cm ³	1.18	ASTM D7867

* Wszystkie próbki testowe są drukowane przy użyciu Phrozen Sonic 4K 2022 lub Sonic XL 4K 2022 i utwardzane później przy użyciu Phrozen Cure Mega.

Sekcja 2

Drukowanie

Parametry drukowania

Drukarka	Sonic 4K 2022
Wysokość warstwy	50 μ m
Czas ekspozycji	5~7 s
Dolny czas ekspozycji	25~35 s
Czas odpoczynku	5~15 s
Odległość podnoszenia	7 mm
Prędkość podnoszenia	50 mm/min

Drukarka	Sonic 4K XL 2022
Wysokość warstwy	50 μ m
Czas ekspozycji	4~6 s
Dolny czas ekspozycji	25~35 s
Czas odpoczynku	5~15 s
Odległość podnoszenia	7 mm
Prędkość podnoszenia	50 mm/min

Sugestie dotyczące drukowania

Druk

Dobrze wstrząśnij żywicę przed wlaniem jej do zbiornika na żywicę.

Oczyszczanie modeli

Po usunięciu wydrukowanego obiektu z platformy roboczej, należy za pomocą myjki ultradźwiękowej i 95% alkoholu IPA przez 10 minut usunąć nieutwardzoną żywicę z powierzchni. Upewnij się, że przedmiot został dokładnie oczyszczony, następnie pozostaw go w ciemnym miejscu na maksymalnie 30 minut lub użyj sprężonego powietrza, aby natychmiast wysuszyć wydrukowany obiekt.

Utwardzanie modeli

Do utwardzania wydrukowanych obiektów należy używać lamp do utwardzania Phrozen (Cure V2, Cure Luna, Cure Mega) lub innych lamp do utwardzania o tej samej długości fali. Aby uzyskać dobre właściwości mechaniczne i precyzję, utwardzać przez 30 minut.

Po utwardzeniu wyjmij przedmiot i opłucz go wodą, aby wyeliminować uczucie lepkości gliceryny. Następnie wytrzyj go do czysta ręcznikami papierowymi.

Sekcja 3

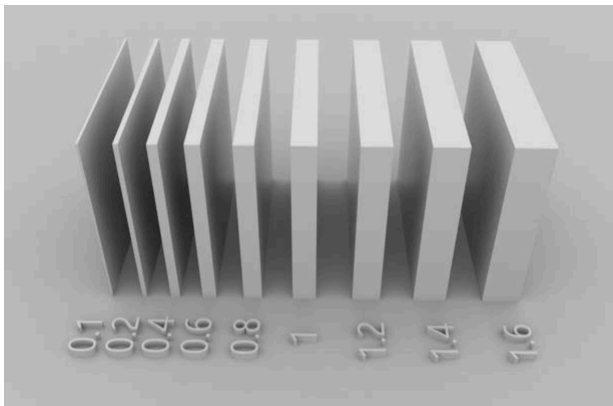
Specyfikacje projektowe

※ Uwaga: wszystkie wskaźniki są ograniczone do danej żywicy; wartość będzie się różnić w zależności od różnych maszyn i warunków środowiskowych. ※

Minimalna niepodparta grubość ściany

Wskaźnik ten pokazuje minimalną grubość ścianki, którą można wydrukować, bez podpór, nie powodując przy tym wygięcia ani złamania.

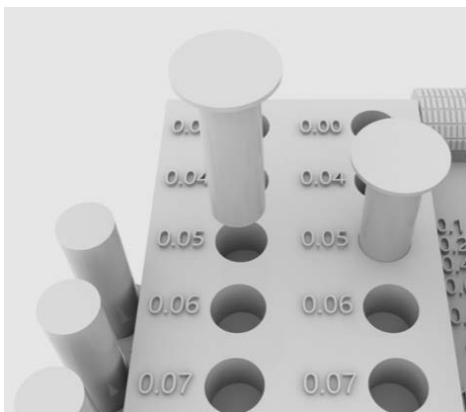
Zalecana grubość : $\geq 0,6$ mm



Tolerancja rozmiaru, płaszczyzna X-Y

Wskaźnik ten pokazuje minimalną tolerancję wymiarową pomiędzy otworem a kolumną równoległą do płaszczyzny XY.

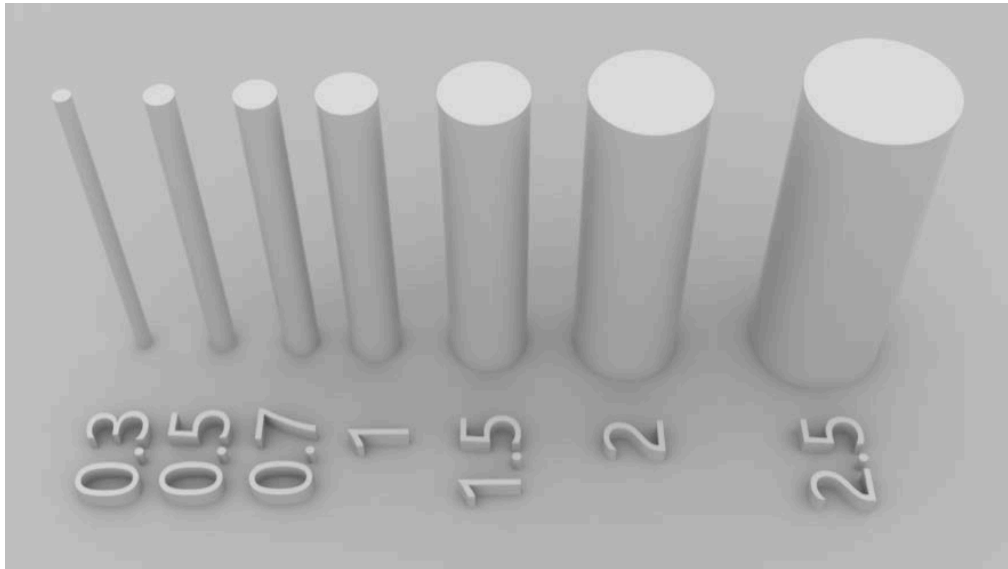
Zalecana tolerancja : $\geq 0,08$ mm



Minimalna średnica sworznia

Wskaźnik ten pokazuje minimalną średnicę kolumny słupków i podpór, które można wydrukować niezależnie, bez zginania i łamania.

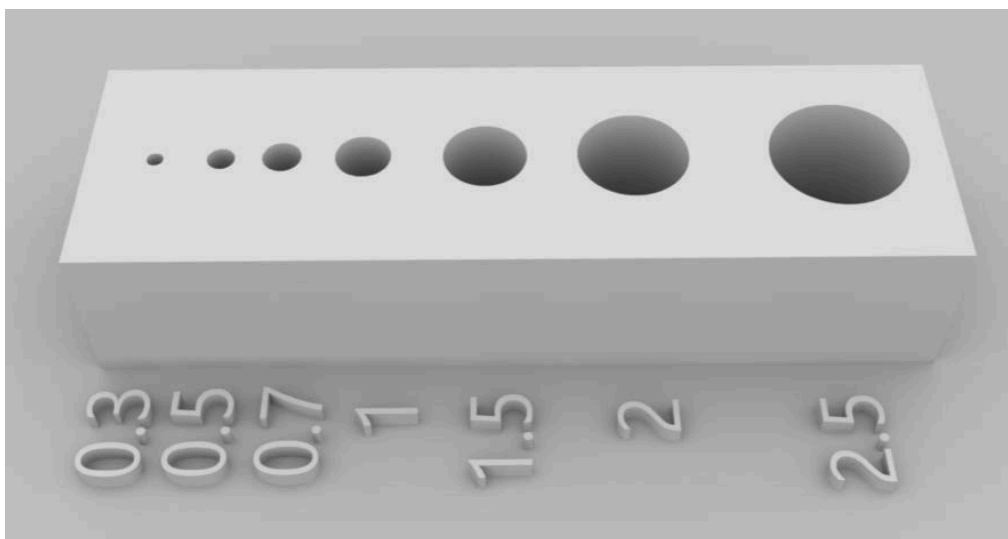
Zalecana średnica : $\geq 0,5$ mm



Minimalna średnica otworu, płaszczyzna XY

Wskaźnik ten pokazuje minimalną średnicę otworu, którą można z powodzeniem wydrukować równoległe do płaszczyzny XY.

Zalecana średnica : $\geq 1,5$ mm



Minimalna szerokość wypukłego detalu, płaszczyzna XY

Wskaźnik ten pokazuje minimalną szerokość wypukłych linii, jaką można z powodzeniem wydrukować.

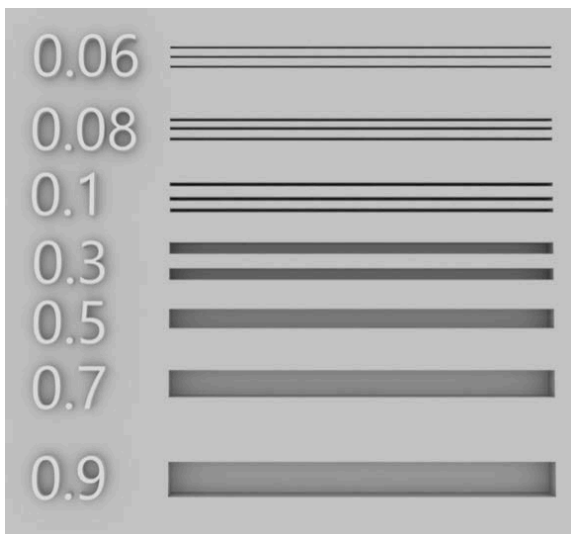
Zalecana szerokość : $\geq 0,08$ mm



Minimalna szerokość wklęsłego detalu, płaszczyzna XY

Wskaźnik ten pokazuje minimalną szerokość wklęsłej linii, jaką można z powodzeniem wydrukować.

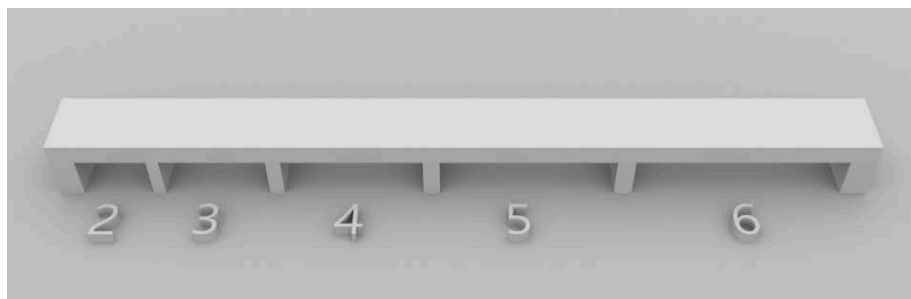
Zalecana szerokość : $\geq 0,06$ mm



Maksymalna rozpiętość nie wymagająca podpór

Wskaźnik ten pokazuje maksymalną szerokość pomiędzy ściankami nośnymi, jaką można wydrukować bez deformacji mostu.

Zalecana szerokość : $\leq 4\text{mm}$

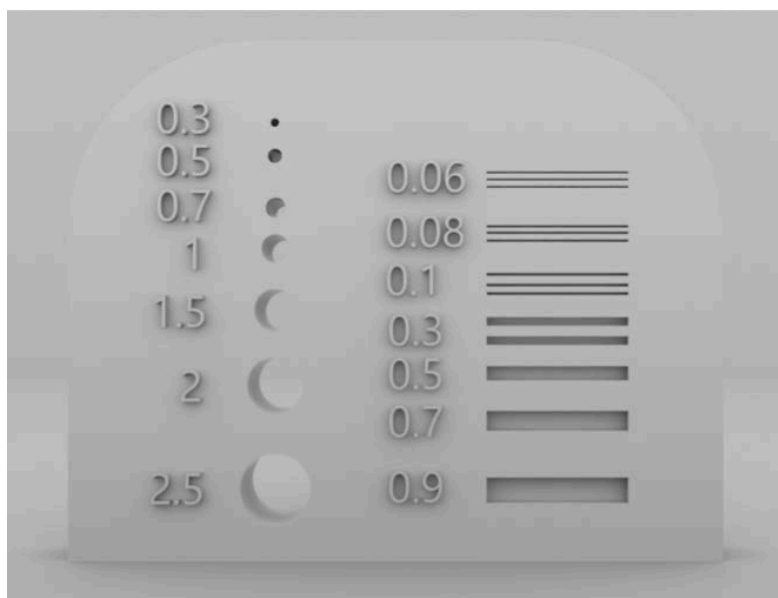


Minimalna średnica otworu i szerokość detalu wklęsłego w osi Z, przy wysokości budowanej warstwy 0,05 mm

Wskaźnik ten pokazuje minimalną średnicę otworu i szerokość rowka grawerskiego, jaką można z powodzeniem wydrukować na osi Z przy grubości warstwy 0,05mm.

Zalecana średnica : $\geq 1,5\text{ mm}$

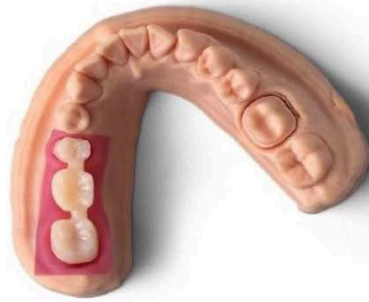
Zalecana szerokość : $\geq 0,08\text{ mm}$



Sekcja 4

Aplikacje

Maska dziąsłowa, elementy elastyczne.



Tłumaczenie instrukcji oryginalnej.
Importer: HEXAGON 3D SP. Z O.O.
JUTRZENKI 83C/A
02-230 WARSZAWA
NIP:5223216455