

【 Instrukcja obsługi żywicy Phrozen 】

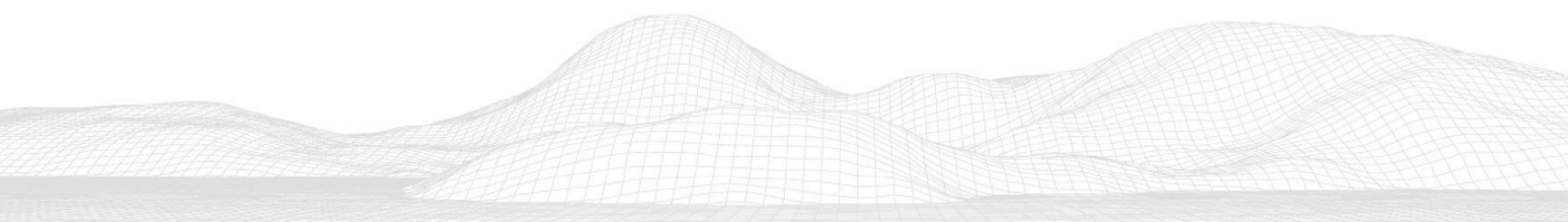
Phrozen Water - Washable Dental Model

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
Sugestia	3
Oczyszczanie modeli	3
Utwardzanie	3
Specyfikacja	4
Zastosowanie	8



Sekcja 1

Karta danych technicznych

Właściwości mechaniczne*	Jednostka	Wartość	Metoda
Wytrzymałość na zginanie	MPa	65,7	ASTM D790
Moduł zginania	MPa	1542	ASTM D790
Twardość Shore'a D	-	76	ASTM 2240
Termiczna stabilność wymiarowa w temperaturze 60 ° C	µm _	<100	ASTM D1204
Właściwości cieczy			
Lepkość w 25 ° C (77 ° F)	cP	60 – 100	ASTM D1475
Gęstość cieczy	g/ cm ³	1.1	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 V2 lub Cure Mega.

Sekcja 2

Drukowanie

Parametry drukowania

Drukarka	Sonic 4K 2022
Wysokość warstwy	50 μm
Czas ekspozycji	4 ~ 6 s
Dolny czas ekspozycji	25 ~ 35 s
Czas odpoczynku	1 ~ 3 s
Odległość podnoszenia	7 mm
Prędkość podnoszenia	50 mm/min

Drukarka	Sonic 4K XL 2022
Wysokość warstwy	50 μm
Czas ekspozycji	2 ~ 4 s
Dolny czas ekspozycji	25 ~ 35 s
Czas odpoczynku	1~3 s
Odległość podnoszenia	7 mm
Prędkość podnoszenia	50 mm/min

Sugestie dotyczące drukowania

Druk

Dobrze wstrząśnij żywicę przed wlaniem jej do zbiornika na żywicę.

Druk pełnej platformy roboczej

W przypadku druku pełnej platformy roboczej modeli, zaleca się dodanie 1-2 sekund czasu odpoczynku.

Po usunięciu wydrukowanego obiektu z platformy roboczej, należy za pomocą myjki ultradźwiękowej i czystej wody, przez 5 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.

Unikaj wycierania, czyszczenia mechanicznego drukowanego obiektu, ponieważ może to spowodować nadmierne wytarcie powierzchni i wpłynąć na tolerancję precyzji.

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.

Sekcja 3

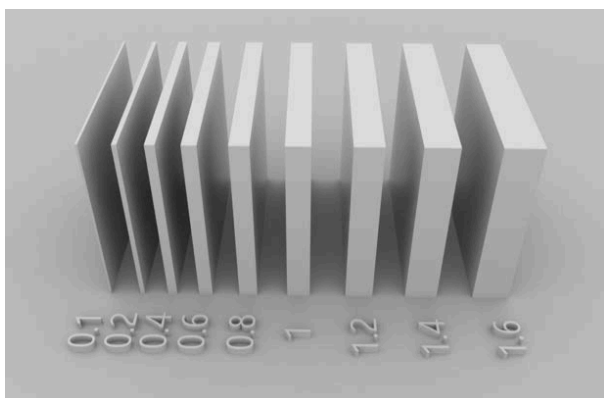
Specyfikacje projektowe

※ 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.

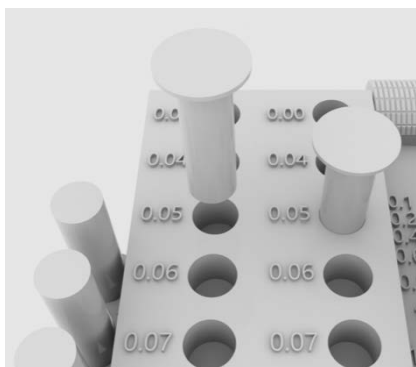
Zalecana grubość : $\geq 0,4$ mm



Tolerancja rozmiaru, płaszczyzna X-Y

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

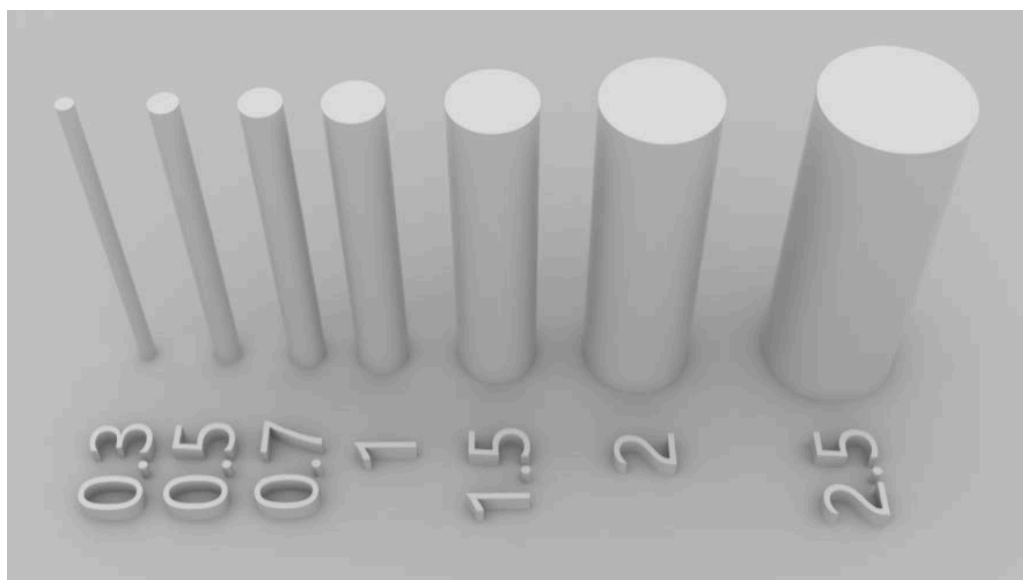
Zalecana tolerancja : $\geq 0,04$ mm



Minimalna średnica sworznia

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

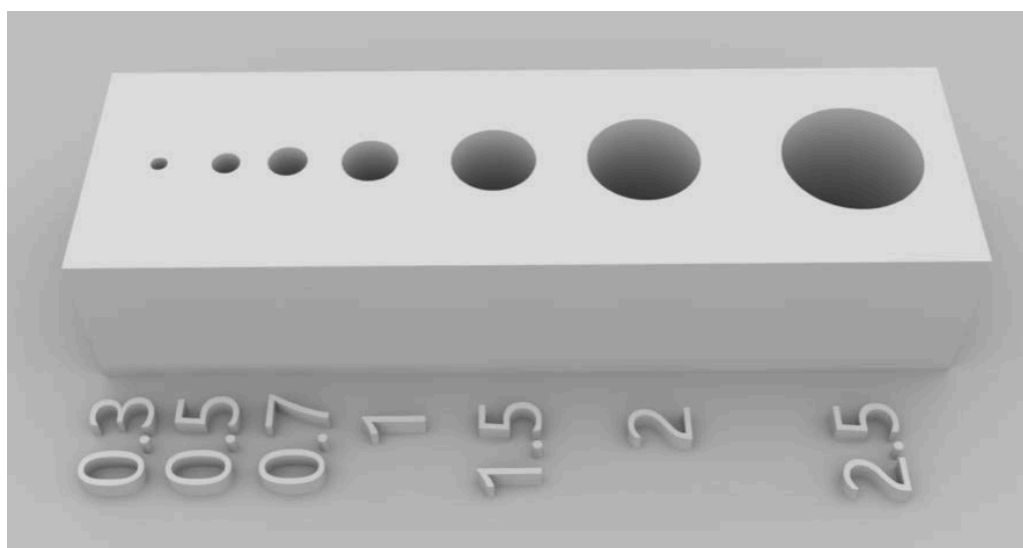
Zalecana średnica : $\geq 0,5$ mm



Minimalna średnica otworu, płaszczyzna XY

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

Zalecana średnica : ≥ 1 mm



Minimalna szerokość wypukłego detalu, płaszczyzna XY

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

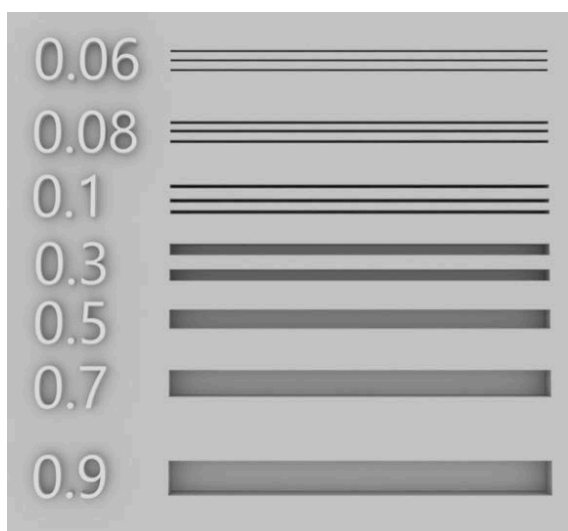
Zalecana szerokość : $\geq 0,3$ mm



Minimalna szerokość wklęsłego detalu, płaszczyzna XY

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

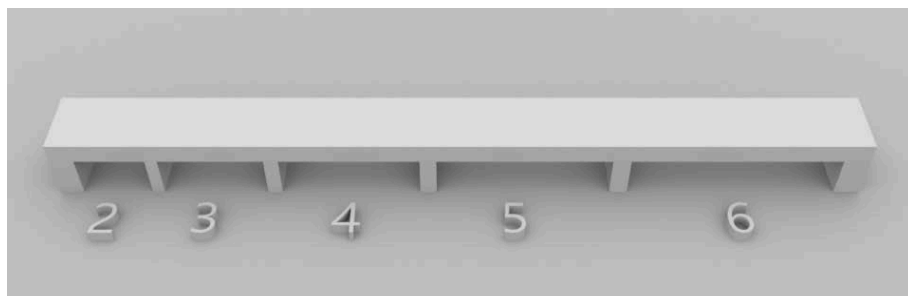
Zalecana szerokość : $\geq 0,06$ mm



Maksymalna rozpiętość nie wymagająca podpór

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

Zalecana szerokość : $\leq 6\text{mm}$

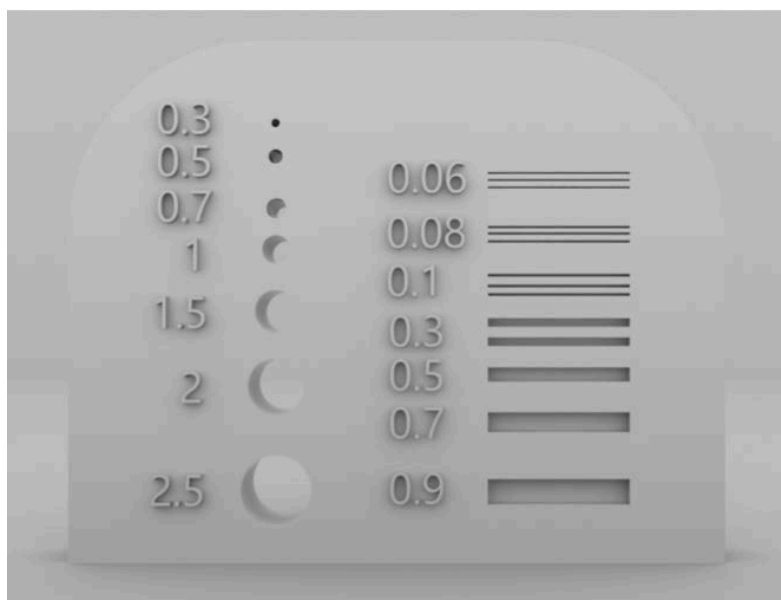


Minimalna średnica otworu i szerokość detalu wklęsłego w osi Z, przy wysokości budowanej warstwy 0,05 mm

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 : $\geq 0,5\text{ mm}$

Zalecana szerokość : $\geq 0,06\text{ mm}$



Sekcja 4

Aplikacje

Wzorcowe modele protetyczne i ortodontyczne



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