

PROPIEDADES FÍSICAS	VALORES NOMINALES	UNIDADES	MÉTODO
DENSIDAD	1,05-1,25	g/cm ³	GB/T 22235
VISCOSIDAD	70-175	MPa.S	GB/T 4472
MÓDULO DE TRACCIÓN	471,03±10%	MPa	ASTM D638
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	31,44±10%	MPa	ASTM D638
LÍMITE ELÁSTICO	6,32±10%	%	ASTM D638
MÓDULO DE FLEXIÓN	1091,45±10%	MPa	ASTM D790
RESISTENCIA A LA FLEXIÓN	40,82±10%	MPa	ASTM D790
RESISTENCIA AL IMPACTO IZOD MUESCA	50±10%	J/m	ASTM D256
FUERZA MÁXIMA DE TRACCIÓN	1308,20±10%	N	ASTM D638
FUERZA MÁXIMA PUNTO DE DEFORMACIÓN	4,33±10%	mm	ASTM D638
ALARGAMIENTO A LA TRACCIÓN	7,65±10%	%	ASTM D638
DUREZA SHORE	80-85	D	ASTM D2240

PROPIEDADES DE IMPRESIÓN	VALORES NOMINALES	UNIDADES	MÉTODO
ESPESOR DE CAPA	0.05	mm	
TIEMPO DE EXPOSICIÓN CAPA BASE	23-35	s	
TIEMPO DE EXPOSICIÓN	2,5-3,5 resina naranja/roja: 3-4	s	
DISTANCIA DE ELEVACIÓN DE LA BASE	6	mm	
DISTANCIA DE ELEVACIÓN	6	mm	
VELOCIDAD DE ELEVACIÓN DE LA BASE	60	mm/min	
VELOCIDAD DE ELEVACIÓN	80	mm/min	
VELOCIDAD DE RETRACCIÓN	150	mm/min	
TIEMPO DE ESPERA TRAS RETRACCIÓN	2-3		

Curado y post-curado

Para la resina lavable en agua, sólo limpiar con agua por la máquina de lavado centrífugo, no se olvide de secarlos antes del proceso de curado.

1. Retirar la plataforma de impresión de la impresora.
2. Limpiar la plataforma con agua y papel absorbente, siempre que se use resina de nuestra marca de limpieza en agua, si se ha usado una resina previamente que no lo sea, aplicaría una limpieza previa con otros químicos.
3. Limpieza del tanque de resina de la misma forma que la plataforma de impresión, con agua siempre que se use en exclusiva nuestra resina, si se usa otra resina que no sea water washable aplicaría limpieza con otros químicos.
4. Retire cuidadosamente la impresión de la plataforma con la espátula. Preferiblemente con espátula de plástico para no dañar la base de aluminio de la impresora.
5. Sumerja las impresiones en agua, en la máquina de lavado centrífugo, durante al menos 10 minutos. Retirar el agua y volver a lavar para una mejor limpieza.
6. Retire las impresiones y seque con pistola de aire preferiblemente frío.
7. Tras retirar todo el agua de la pieza lavada, pasar por la máquina de curado LED ultravioleta al menos 4 minutos. Si la pieza tiene varias caras que no están siendo bien curadas, voltear e introducir de nuevo 4 minutos.

Pruebas

Los ajustes anteriores se prueban en ELEGOO MARS 3 (6.6" pantalla LCD monocromática, intensidad de luz 3500~4500μw/cm2). Esto debe ajustarse de acuerdo a las diferentes impresoras 3D y la estructura del modelo de impresión, aunque la mayoría de los ajustes se pueden mantener como la impresora utilizada por defecto.

1. Número de capas inferiores = Grosor de la capa inferior / Altura de la capa + 1, por ejemplo: Altura de la capa inferior 0.4mm, altura de la capa 50um; número de capas inferiores = 0.4mm/0.05um + 1 = 9 capas.
2. El tiempo de exposición debe ajustarse en función de la potencia de la luz de la impresora, el grosor de la capa y la estructura del modelo. Si la altura de la capa es inferior a 0,05 mm, sugerimos que el tiempo de exposición de cada capa se reduzca unos 0,5 s.
3. Si la potencia de la luz de la impresora es débil y causa fallos, no olvide añadir tiempo de exposición.
4. Cuando se imprime con película ordinaria (FEP/NFEP), la distancia de elevación recomendada es la siguiente:

Tamaño de pantalla inferior a 7", distancia de elevación: 6mm;

Tamaño de pantalla de 7-10", distancia de elevación: 8-10mm;

Pantalla de 10,1", distancia de elevación: 11 mm;

Pantalla de 13,3", distancia de elevación: 14 mm

Pantalla de 15", distancia de elevación: 15 mm

Cuando se imprime con película de impresión rápida (película ACF), la distancia de elevación puede disminuir un 30-50%. Por ejemplo, la velocidad de elevación era de 80 (mm/min) con película normal, puede ajustarse a 40-60 (mm/min) cuando se utiliza película de impresión rápida (película ACF)

Aviso: agitar bien la resina antes de usarla.

Entorno de prueba

- Temperatura: 23±2°C
- Humedad relativa: 50%RH±5%RH
- Estándar para pruebas de estrías: ASTM
- Caja de post-curado: 405nm UV, 200mw/cm2
- Ponga la tira de prueba en agua y post curado durante 1 minuto en ambos lados.

Precaución

1. Lávese bien las manos y la cara después de manipular el producto.
2. Llevar guantes / mascarilla / ropa de protección cuando se utilice la resina.
3. El contacto con los ojos puede causar irritación, lavar inmediatamente con abundante agua durante al menos 15 minutos. Contactar con un médico inmediatamente si es necesario.
4. Las aguas residuales/residuos deben eliminarse de acuerdo con la normativa medioambiental local.

Almacenamiento

1. Por favor, selle el producto y guárdelo en un lugar seco, bien ventilado y sin gases corrosivos.
2. Almacenar en un ambiente de 25~30°C.
3. Mantener alejado de fuentes de calor, alejado de la humedad y evitar la exposición al sol.
4. Caducidad 24 meses.