

RESINAS PARA JOYERÍA

# Castable Wax 40 Resin

La Castable Wax 40 Resin ofrece el proceso de trabajo más sencillo del mercado para la impresión 3D y la fundición de diseños complejos y muy detallados, como joyas nupciales, así como piezas grandes y exigentes.

La Castable Wax 40 Resin ofrece un alto nivel de detalle y una superficie muy lisa, con características de manipulación similares a las de la cera de modelado azul. Con un porcentaje de relleno de cera del 40 % y una escasa expansión, la Castable Wax 40 Resin se ajusta a un amplio espectro de condiciones para la fundición a la cera perdida y es compatible con los principales materiales de revestimiento basados en el yeso.



FLCW4001

formlabs 

Redactado 10/12/2020  
Rev 01 - 02/03/2018

A nuestro saber y entender, la información contenida en este documento es precisa. No obstante, Formlabs Inc. no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, con respecto de la exactitud de los resultados derivados del uso de este producto.

	MÉTRICO <sup>1</sup>	IMPERIAL <sup>1</sup>	MÉTODO
	No poscurada <sup>2</sup>	No poscurada <sup>2</sup>	
<b>Propiedades de quemado</b>			
Temperatura al 5 % de pérdida de masa	249 °C	480 °F	ASTM E 1131
Contenido en cenizas (TGA)	0,0 - 0,1 %	0,0 - 0,1 %	ASTM E 1131

<sup>1</sup> Las propiedades pueden variar en función de la geometría de la pieza, la orientación y ajustes de impresión y la temperatura.

<sup>2</sup> Los datos se han obtenido a partir de piezas sin poscurar impresas con la Form 3 a 50 micras y con ajustes para la Castable Wax 40 Resin, sin tratamiento adicional.

## PROGRAMA DE QUEMADO PARA LA CASTABLE WAX 40 RESIN 2021

El siguiente programa de quemado se ha diseñado para ayudar a reducir la expansión térmica de la resina dentro del molde, al mismo tiempo que asegura un quemado completo para las piezas de joyería gruesas. Formlabs recomienda el revestimiento en polvo Certus Prestige Optima™.

**Usa este programa como punto de partida y realiza los ajustes necesarios.**

Descubre cómo ajustar el quemado y la preparación del revestimiento para obtener un rendimiento óptimo en la [página de asistencia](#).

		FASE	TIEMPO	PROGRAMA °C	PROGRAMA °F
	<b>Reposo en calor</b> Coloca las cajas de moldeo en el horno para un secado en calor después del período de reposo del revestimiento (30-60 min). La temperatura elevada derrite la cera sólida en la resina para reducir la expansión.	Mantenimiento	180 minutos	55 °C	131 °F
<b>A</b>	<b>Transición térmica</b> El bebedero de cera se derrite y aumenta el flujo de aire en el patrón de resina. La cera en la resina acaba en el revestimiento. El quemado comienza con suavidad, descomponiendo el patrón sin una expansión violenta.	Rampa	48 minutos	2 °C/min	3,6 °F/min
		Mantenimiento	180 minutos	150 °C	302 °F
		Rampa	75 minutos	2,0 °C/min	3,6 °F/min
		Mantenimiento	180 minutos	300 °C	572 °F/min
<b>B</b>	<b>Quemado</b> Elimina la resina y la ceniza restantes en el revestimiento para fundición.	Rampa	108 minutos	4,0 °C/min	7,2 °F/min
		Mantenimiento	180 minutos	732 °C	1350 °F
<b>C</b>	<b>Temperatura de fundición</b> Enfría las cajas de moldeo hasta la temperatura de fundición del metal seleccionado.	Rampa	44 minutos	-5 °C/min	-9 °F/min
		Ventana de fundición	Hasta 2 horas	Temperatura de fundición deseada	Temperatura de fundición deseada



**Información de lavado:**

Lava las piezas impresas con la Castable Wax 40 Resin en alcohol isopropílico durante 5 minutos. Enjuágalas durante 5 minutos en otro baño de alcohol isopropílico limpio para eliminar cualquier resto de material sin curar. Seca completamente las piezas con aire comprimido. No uses éter monometílico de tripropilenglicol para lavarlas.

**Información de poscurado:**

Las piezas voluminosas de Castable Wax 40 Resin no requieren poscurado, pero puede aumentar su resistencia a la manipulación, si se desea. Cura las piezas hasta un máximo de 30 minutos sin calor.