

RESINE PER GIOIELLERIA

Castable Wax 40 Resin

Dagli anelli da sposa intricati a parti complicate di grandi dimensioni, la Castable Wax 40 Resin offre il flusso di lavoro più semplice sul mercato per la stampa 3D e la fusione di design altamente dettagliati e complessi.

La Castable Wax 40 Resin consente di ottenere dettagli raffinati e superfici lisce, con caratteristiche di manipolazione simili a quelle della cera da intaglio blu. Con un contenuto di cera del 40% e un ridotto tasso di espansione, la Castable Wax 40 Resin supporta una vasta gamma di condizioni per la fusione a cera persa ed è compatibile con i principali tipi di rivestimento in gesso.



FLCW4001

formlabs 

Stesura 10 . 12 . 2020
Rev 01 - 02 . 03 . 2018

In base ai dati in nostro possesso, le informazioni contenute nel presente documento sono corrette. Tuttavia, Formlabs Inc. non fornisce alcuna garanzia, esplicita o implicita, circa l'accuratezza dei risultati ottenuti dall'utilizzo di tali informazioni.

	METRICO ¹	IMPERIALE ¹	METODO
	Grezza ²	Grezza ²	
Proprietà di combustione			
Temperatura al 5% di perdita di massa	249 °C	480 °F	ASTM E 1131
Contenuto in ceneri (TGA)	0,0-0,1%	0,0-0,1%	ASTM E 1131

¹ Le proprietà del materiale possono variare in base alla geometria della parte, all'orientamento di stampa, alle impostazioni di stampa e alla temperatura.

² Dati ottenuti da parti grezze, stampate con la Form 3 a 50 µm, con impostazioni per Castable Wax 40 Resin e senza polimerizzazione post-stampa.

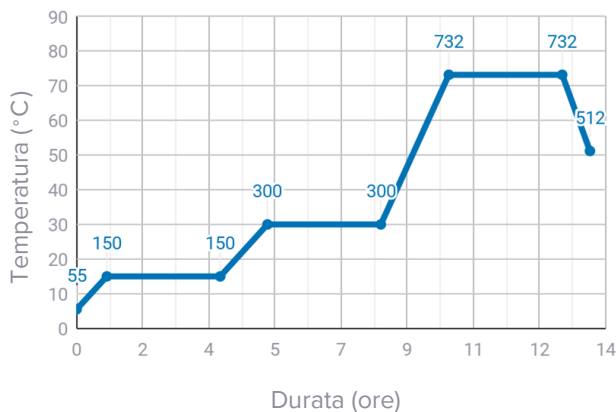
PIANO DI COMBUSTIONE DEL 2021 PER LA CASTABLE WAX 40 RESIN

Il seguente piano di combustione è pensato per aiutare a ridurre la dilatazione termica della resina nello stampo, garantendo al contempo una combustione completa per la realizzazione di parti di gioielleria dallo spessore elevato. Formlabs consiglia di utilizzare il gesso per colata Certus Prestige Optima™.

Utilizza questo programma come punto di partenza per poi apportare le modifiche necessarie.

Visita la [pagina di assistenza](#) per scoprire come migliorare la preparazione per la combustione e la fusione in modo da ottenere prestazioni ottimali.

		FASE	DURATA	°C PROGRAMMA	°F PROGRAMMA
	Asciugatura a caldo Posiziona i cilindri nel forno per l'asciugatura a caldo dopo il periodo stabilito per la fusione (30-60 minuti). L'elevata temperatura scioglie la cera liquida contenuta all'interno della resina per ridurre l'espansione.	Attesa	180 minuti	55 °C	131 °F
A	Transizione termica Il canale di colata in cera si scioglie completamente aumentando il flusso di aria nel modello in resina. La cera contenuta all'interno della resina si espande nel materiale di rivestimento. La combustione inizia delicatamente, rompendo il modello senza un'espansione eccessiva.	Rampa	48 minuti	2 °C/min	3,6 °F/min
		Attesa	180 minuti	150 °C	302 °F
		Rampa	75 minuti	2,0 °C/min	3,6 °F/min
		Attesa	180 minuti	300 °C	572 °F/min
B	Combustione Elimina la resina e le ceneri ancora presenti nello stampo.	Rampa	108 minuti	4,0 °C/min	7,2 °F/min
		Attesa	180 minuti	732 °C	1350 °F
C	Temperatura di fusione Raffredda il cilindro alla temperatura di fusione del metallo selezionato.	Rampa	44 minuti	-5 °C/min	-9 °F/min
		Tempo di fusione	Fino a 2 ore	Temperatura di fusione desiderata	Temperatura di fusione desiderata



Informazioni sul lavaggio:

Lava le stampe realizzate con la Castable Wax 40 Resin in alcool isopropilico per 5 minuti. Risciacqua per 5 minuti in un secondo bagno di alcool isopropilico più pulito per eliminare eventuali residui di resina liquida. Asciuga completamente le parti con aria compressa. Non usare il TPM per il lavaggio.

Informazioni sulla polimerizzazione post-stampa:

Per le stampe di grandi dimensioni realizzate con la Castable Wax 40 Resin, la polimerizzazione post-stampa non è necessaria, ma può essere utile per incrementare la resistenza alla manipolazione. Polimerizza le parti per un tempo massimo di 30 minuti, senza utilizzare il calore.