

RESINA

CASTABLE FORMLABS

Castable Resin es un fotopolímero de acrilato. Para arrojar resinas con éxito, ayuda a reconocer algunas diferencias de fundición de piezas de cera tradicionales.

RESINA CASTABLE

Castable Resin fue diseñada para capturar detalles precisos y superficies lisas. Se quema sin cenizas ni residuos, lo que permite a los joyeros y casas de fundición pasar directamente del diseño digital a una impresión 3D adecuada para la fundición de inversión directa.

Quemado de Resina Castable, la resina moldeable deja la ceniza mínima detrás después del desgaste para obtener un vacío limpio en el molde. Esta configuración se optimizó para la impresión de joyas, con un enfoque en lograr las características y detalles que importan a los joyeros. Para la mayoría de los diseños, la impresión con la altura de capa de 50 micras

- Colocación precisa de la punta
- Acabado de superficie lisa
- Captura detalles finos



DATOS TÉCNICOS PARA RESINA CASTABLE

	MÉTRICA	IMERIAL	MÉTODO
PROPIEDADES MECÁNICAS			
<i>Resistencia a la tracción en el descanso</i>	11.6 MPa	1680 psi	ASTM D 638-10
<i>El módulo de Young</i>	220 MPa	32 ksi	ASTM D 638-10
<i>Elongación en el Módulo</i>	13%	13%	ASTM D 638-10
DESCRIPCIÓN			
	FASE	TIEMPO	CRONOGRAMA ° C
Calentar La resina moldeable comienza a quemarse al pasar directamente de un sólido a un gas.	Insertar frascos	0 min	20 °C (Temp. ambiente)
	Rampa	0 min	for 150 min (~1.0 °C / min)
	Sostener	150 min	177 °C for 30 min
Rampa principal El grosor y el volumen total del material de Castable se quema.	Rampa	180 min	for 270 min (~2.1 °C / min)
	Sostener	450 min	732 °C for 180 min
Enfriado La última rampa lleva el matraz a la temperatura de colado deseada.	Rampa	630 min	for 150 min (~-1.7 °C / min)
	Sostener	780 min	482 °C por 60 min
	Remueve frascos	840 min	482 °C