

## APLICACIONES

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

## 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, tiene una impresión con la altura de capa de 50 micras.



# RESINA CASTABLE WAX 40

Ofrece el proceso de trabajo más sencillo del mercado para la impresión 3D y la fundición de diseños complejos y muy detallados, como joyas, así como piezas grandes y exigentes. Con un porcentaje de relleno de cera del 40 % y una escasa expansión, 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, con lo que produce resultados excelentes para los joyeros que externalizan la fundición. Con parámetros de fundición y quemado más flexible.



## DATOS TÉCNICOS

### PROPIEDADES DE QUEMADO

Temperatura al 5 % de pérdida de masa

Contenido en cenizas (TGA)

| MÉTRICA<br>No poscurada <sup>2</sup> | IMPERIAL<br>No poscurada <sup>2</sup> | MÉTODO      |
|--------------------------------------|---------------------------------------|-------------|
| 249 °C                               | 480 °F                                | ASTM E 1131 |
| 0,0 - 0,1 %                          | 0,0 - 0,1 %                           | ASTM E 1131 |

### QUEMADO Y PREPARACIÓN

#### Reposo en calor

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.

| FASE          | TIEMPO      | PROGRAMA °C | PROGRAMA °F |
|---------------|-------------|-------------|-------------|
| Mantenimiento | 180 minutos | 55 °C       | 131 °F      |

#### Transición térmica

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.

**A**

|               |             |            |            |
|---------------|-------------|------------|------------|
| 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 |

#### Quemado

Elimina la resina y la ceniza restantes en el revestimiento para fundición.

**B**

|               |             |            |            |
|---------------|-------------|------------|------------|
| Rampa         | 108 minutos | 4,0 °C/min | 7,2 °F/min |
| Mantenimiento | 180 minutos | 732 °C     | 1350 °F    |

#### Temperatura de fundición

Enfría las cajas de moldeo hasta la temperatura de fundición del metal seleccionado.

**C**

|                      |               |                                  |                                  |
|----------------------|---------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Rampa                | 44 minutos    | -5 °C/min                        | 7,2 °F/min                       |
| Ventana de fundición | Hasta 2 horas | Temperatura de fundición deseada | Temperatura de fundición deseada |