

## 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

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



## DATOS TÉCNICOS

### PROPIEDADES MECÁNICAS

Resistencia a la tracción en el descanso

El módulo de Young

Elongación en el Módulo

#### MÉTRICA

11.6 MPa

220 MPa

13%

#### IMPERIAL

1680 psi

32 ksi

13%

#### MÉTODO

ASTM D 638-10

ASTM D 638-10

ASTM D 638-10

### DESCRIPCIÓN

#### Calentar

La resina moldeable comienza a quemarse al pasar directamente de un sólido a un gas.

#### FASE

Insertar frascos

Rampa

Sostener

#### TIEMPO

0 min

0 min

150 min

#### CRONOGRAMA °C

20 °C(Temp. ambiente)  
for 150 min (~1.0 °C / 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)

#### Hold principal

La resina moldeable debe quemarse por completo durante esta retención.

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