

DATOS TÉCNICOS

Grueso de pared mínimo soportado:

Recomendado 400 micras.

Grueso de pared mínimo no soportado:

Recomendado 600 micras.

Voladizos:

Recomendado 100 micras.

Diámetro de alambre vertical:

Recomendado 300 micras a 1500 micras.

APLICACIONES

- Piezas voluminosas
- Asambleas
- Iteraciones de diseño el mismo día
- Concepto de prototipado rápido.

RESINA DRAFT

Imprime a 300 micras. Debido al grosor de esta capa, el eje Z es menos preciso que las resinas estándar, que se imprimen en capas más pequeñas. La precisión de Draft Resin en los ejes X e Y es comparable con otras Resinas estándar. No se recomienda para piezas con muchas curvas o piezas que requieren detalles finos de la superficie.

Refinamiento Lave las piezas en alcohol isopropílico (IPA) durante 10 minutos. No deje piezas en IPA durante más de 10 minutos, ya que el material puede comenzar a absorber la IPA.

RESINA DRAFT

La resina Draft es de las resinas más rápidas para impresión. Con ella se puede imprimir 3-4 veces más que con otras resinas estándar, lo que la hace adecuada para imprimir piezas grandes y voluminosas. Su altura de capa de 300 micras la hace lo bastante precisa para como para satisfacer las necesidades de la creación de prototipos y al mismo tiempo permitir más interacciones de diseño en menos tiempo. Draft resina es perfecta para lograr una creación rápida de prototipos y para imprimir piezas grandes o piezas de ensamblaje.



PROPIEDADES MECÁNICAS

	DRAFT RESIN	POST CURADO	CLEAR RESIN
UTS (MPa)	23	28	38
Alargamiento (%)	17	10	12
Módulo de tracción (GPa)	0.9	1.3	1.6
HDT @ 1.8MPa (° C)	43.3	4.3	42.7
Módulo de Flexión (GPa)	0.6	0.9	1.3
Notched IZOD (J/m)	35	35	16
HDT @ 0.45MPa (° C)	50.6	50.7	49.7