3D-1 RESIN

LIGHT-CURING RESIN FOR 3D PRINTERS
1 L PACK

CHARACTERISTICS

1. High definition
2. Minimal shrinkage
3. Great resistance to deformation
4. Thermal resistance up to 175°C / 347°F
5. Rubberable in Nicem silicones

It is advised to preheat the resin at 30°C / 86°F.

RESINA 3D-1

RESINA FOTOPOLIMERIZZANTE PER STAMPANTI 3D
CONFEZIONE DA 1 L

CARATTERISTICHE

1. Alta definizione
2. Ritiro minimo
3. Ottima resistenza alla deformazione
4. Resistenza termica fino a 175°C / 347°F
5. Gommabile in siliconi Nicem

Si consiglia di preriscaldare la resina a 30°C / 86°F.

COD. 36501021

LCD PRINTER

Resolution Z axis	≥ 0.03 mm (30 µm)
Base formation	4-6 layers with exposure time of 20-40 sec/each
Object building	from 0.9 to 2 sec/layer
Curing delay	1 sec
Lifting distance	7 mm
Bottom lift speed	5 mm/min
Lifting speed	40 mm/min
Retraction speed	180 mm/min

These printing parameters are approximate, it is up to each operator to adapt the parameters to their own machine.

STAMPANTE LCD

Risoluzione asse Z	≥ 0,03 mm (30 µm)
Formazione base	4-6 strati con tempo di esposizione di 20-40 sec/cad.
Costruzione oggetto	da 0,9 a 2 sec/strato
Ritardo di cura	1 sec
Distanza di sollevamento	7 mm
Velocità stacco base	5 mm/min
Velocità stacco	40 mm/min
Velocità di retrazione	180 mm/min

Si precisa che questi parametri di stampa sono indicativi, spetterà a ciascun operatore adattarli alla propria macchina.

CLEANING AFTER PRINT

1. Immerse the printed items in isopropyl alcohol for 10-30 minutes keeping the solution in motion
2. Dry the print with compressed air
3. Post-hardening in UV oven for 15- 20 min

It is advised to use the Releaser J in order to avoid the prototype to stick to the silicone rubber during polimerization.
The Release agent J is suitable for any material, it is a non-harmful product, it dries quickly and is specific for prototypes and for SLA / DLP or similar resins.

PULIZIA DOPO LA STAMPA

1. Immergere gli oggetti stampati in alcol isopropilico per 10-30 minuti mantenendo la soluzione in movimento
2. Asciugare la stampa con aria compressa
3. Post indurimento in forno UV / 15-20 min

Si consiglia di utilizzare il Distaccante J affinchè il prototipo non si attacchi alla gomma siliconica durante la polimerizzazione.
Il Distaccante J è adatto a qualsiasi materiale, è un prodotto non nocivo, asciuga rapidamente ed è specifico per prototipi e per resine SLA / DLP o simili.