

Castable Wax Resin

Para detalles definidos y una fundición limpia

La Castable Wax Resin es un fotopolímero de gran precisión con un 20 % de cera para una fundición fiable sin ceniza y un quemado limpio, capaz de capturar con gran precisión detalles complejos y ofrecer superficies lisas, una de las características más representativas de la estereolitografía 3D.



V1

FLCWPU01

* Puede no estar disponible en todas las regiones

Redactado 05/ 07/ 2018

Rev 01 05/ 07/ 2018

A nuestro saber y entender, la información contenida en este documento es precisa. No obstante, Formlabs Inc. no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, con respecto de la exactitud de los resultados derivados del uso de este producto.

	MÉTRICO ¹	IMPERIAL ¹	MÉTODO
	No poscurada ²	No poscurada ²	
Propiedades de tracción			
Resistencia a la rotura por tracción	12 MPa	1680 psi	ASTM D 638-10
Módulo de tracción	220 MPa	32 ksi	ASTM D 638-10
Alargamiento de rotura	13 %	13 %	ASTM D 638-10
Propiedades de quemado			
Resistencia a la flexión	249 °C	480 °C	ASTM E 1131
Módulo de flexión	0,0 - 0,1 %	0,0 - 0,1 %	ASTM E 1131

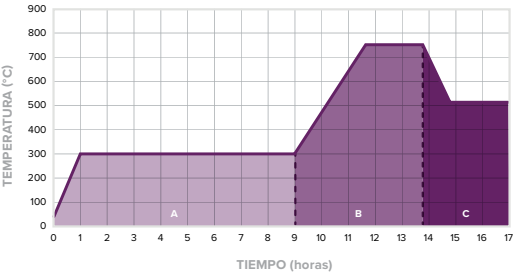
¹ Las propiedades pueden variar en función de la geometría de la pieza, la orientación y ajustes de impresión y la temperatura.

² Datos obtenidos de piezas impresas con la Form 2, y con ajustes de 50 µm para obtener detalles precisos con Castable Resin, lavada sin poscurado.

QUEMADO ESTÁNDAR

El programa de quemado estándar está diseñado para ofrecer la mayor resistencia de revestimiento posible y completar el quemado de los detalles más finos usando Certus Prestige Optima u otros materiales de revestimiento similares. Usa este programa como punto de partida y realiza los ajustes necesarios.

	FASE	TIEMPO	PROGRAMA °C	PROGRAMA °F
A	Inserción de las cajas de moldeo	0 min	21 °C	70 °F
	Rampa	60 min	4,7 °C / min	8,4 °F / min
	Mantenimiento	480 min	300 °C	572 °F
B	Rampa	100 min	4,5 °C / min	8,1 °F / min
	Mantenimiento	180 min	750 °C	1382 °F
C	Rampa	60 min	-4,0 °C / min	-7,1 °F / min
	Ventana de fundición	Hasta 2 horas	512 °C (o la temperatura de fundición deseada)	954 °F (o la temperatura de fundición deseada)



Información de poscurado:
No requiere poscurado.