

GHID DE UTILIZARE

RĂȘINA
BLUECAST X10

AFLĂ DETALII



www.filamente3d.ro



X10

BLUECAST

X10

Suggest applications:

Traditional designs

Standard designs

Solid parts

Men's rings

Printability **GOOD**



Castability
by service **EXCELLENT**

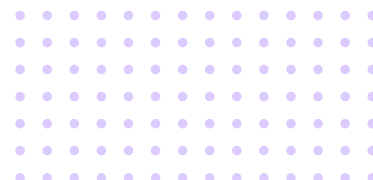


SLA

DLP

LCD

www.filamente3d.ro





X10

ÎNAINTE DE PRINTARE

Dacă dețineți o imprimantă 4K sau 8K, vă recomandăm cu insistență să utilizați unul dintre aditivii X-10 pentru a crește rezoluția rășinii și a personaliza rășina în funcție de nevoile dumneavoastră ([Sharpenizer – Hardenizer – Softtenizer](#)).

Înainte de utilizare, agitați sticla de rășină timp de 60 de secunde. Dacă rășina a stat în rezervor, utilizați o spatulă de silicon pentru a asigura o amestecare completă.

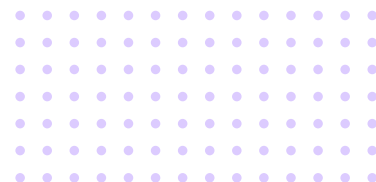
În cazul unor condiții climatice specifice, precum temperatura camerei sub 20°C, se recomandă preîncălzirea rășinii.

Dacă rășina a stat în rezervor, utilizați spatula de silicon pentru a asigura o amestecare completă.

Se recomandă filtrarea rășinii înainte de fiecare utilizare pentru a evita orice deteriorare a ecranului LCD. Utilizați primerul [PrimerCat](#) pentru a îmbunătăți aderența rășinii la platformă.

Aplicați 2 sau 3 picături pe platforma de printare și întindeți-le cu o spatulă până la obținerea unui film invizibil și omogen.

De asemenea, **se recomandă pre-scalarea modelului cu +3% pentru a compensa contracția rășinii.**



X10

SETĂRI DE PRINTARE

CUM SĂ UTILIZAȚI PROFILELE DE IMPRIMARE CHITUBOX

Pentru a configura parametrii de imprimare, trebuie să adăugați mai întâi o imprimantă.

Dacă nu ați adăugat încă o imprimantă, vă rugăm să verificați mai jos cum să adăugați o imprimantă.

O imprimantă poate avea mai multe profiluri; vă puteți gestiona profilurile în Slicing Profile Panel, unde vă puteți adăuga, edita, șterge, reseta, importa și exporta profilurile.

Descărcați pachetul de fișiere de configurare pentru imprimanta dvs. și salvați-l pe computer [CLICK AICI](#)

Deschideți instrumentul de setare făcând clic pe pictograma albastră „SETĂRI” din partea dreaptă.

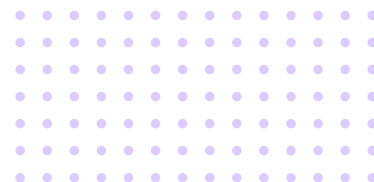
Selectați opțiunea „IMPORT PROFIL” din butonul din partea de sus.

Selectați fișierul de configurare .cfg pe care l-ați salvat anterior.

Pentru a adăuga imprimanta, deschideți instrumentul de setare făcând clic pe pictograma albastră „SETĂRI” din partea dreaptă și faceți clic pe „+” de jos din partea stângă sus. Selectați dispozitivul dvs. din cel disponibil.

[Urmăriți tutorialul video \(EN\)](#)

www.filamente3d.ro



X10

CURĂȚARE POST-PRINTARE

Curățați printurile turnând 91% sau 99% alcool izopropilic (IPA) sau alcool etilic timp de aproximativ 1 minut.

Uscăți și curățați piesele folosind aer comprimat pentru cele mai bune rezultate.

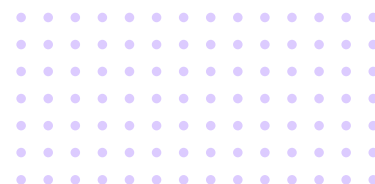
Turnare /Casting intern:

- Întărirea UV nu este necesară
- Este recomandabil să investiți în termen de 12 ore de la imprimare.

Turnare / Casting prin serviciu:

Dacă utilizați servicii de casting externe:

- Redimensionați modelul fișierului până la +2% înainte de imprimare.
- Efectuați curățarea standard cu alcool și uscarea cu aer comprimat (după cum s-a indicat anterior).
- Polimerizare UV până când modelul este complet alb/clar.



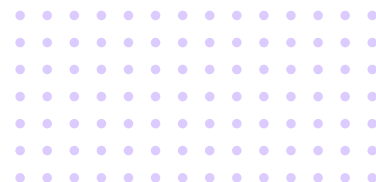
X10

BURNOUT RAPID

Temperatura ideală pentru arderea rapidă a rășinii BlueCast X10 este de 780°C. Pentru a obține o ardere rapidă, este necesar să folosiți materiale de turnare capabile să reziste la temperaturi peste 780°C. Vă recomandăm să utilizați materiale de turnare de înaltă calitate.

Pentru un program rapid de epuizare, lăsați balonul/investment să stea cel puțin 120 de minute. Preîncălziți cuptorul la 760-780°C, apoi introduceți cilindrul și mențineți o temperatură constantă timp de 120/180 de minute. Reduceți temperatura la temperatura de turnare și mențineți timp de 60 de minute înainte de turnare, ca de obicei.

În timpul arderii inițiale, întoarceți balonul pe o parte, apoi rotiți-l cu butonul în sus pentru restul ciclului pentru a asigura un flux bun de aer.

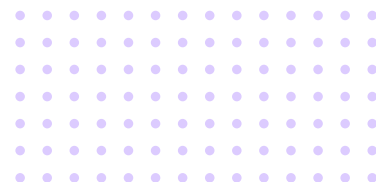


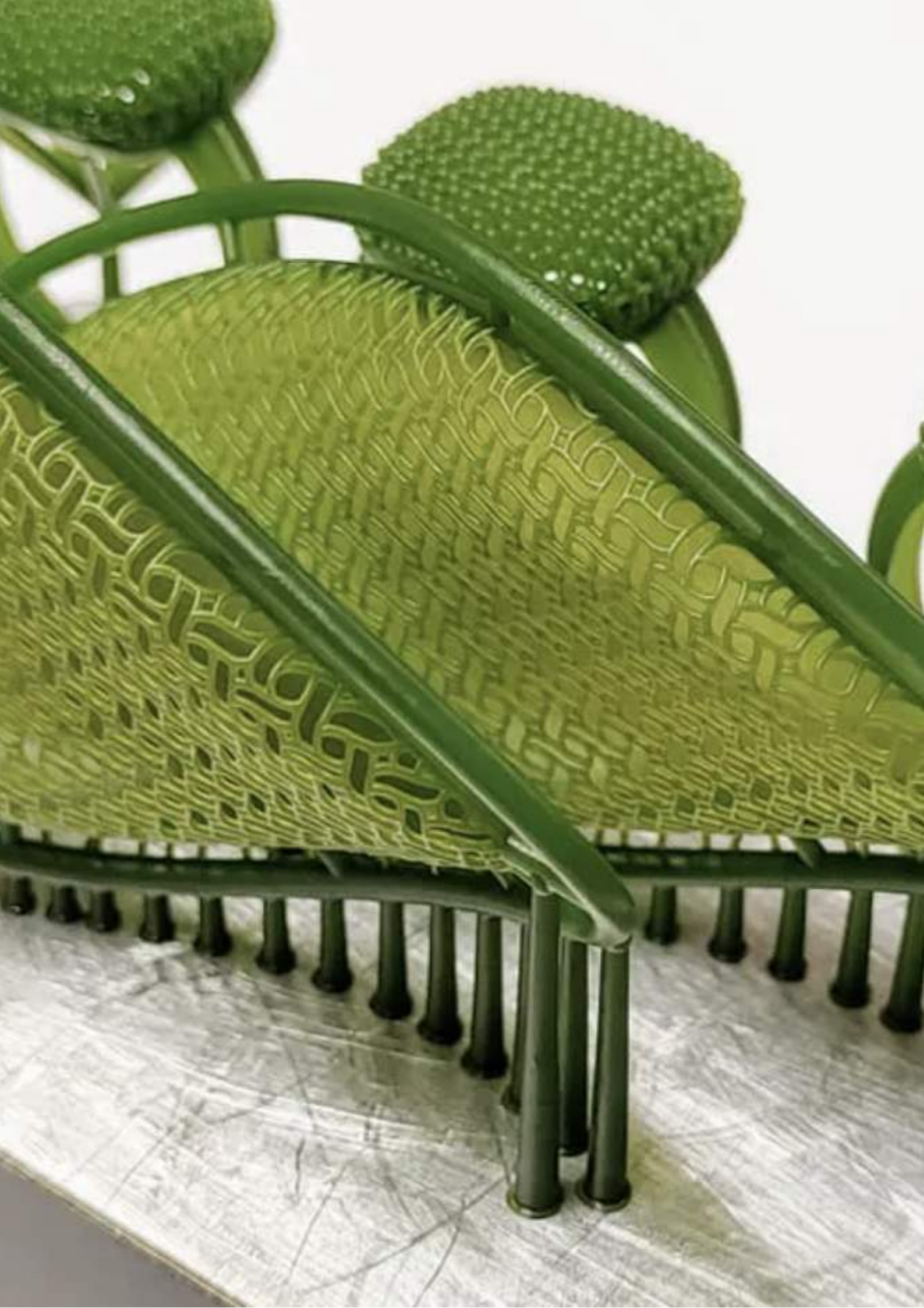


X10



www.filamente3d.ro





X10



DISTRIBUTOR EXCLUSIV AUTORIZAT ÎN ROMÂNIA

ATELIER CONCEPT&DESIGN STUDIO SRL
www.FILAMENTE3D.ro

str. Valea Merilor nr. 39, 011274, București
comenzi@filamente3d.ro
0799-780-393

www.filamente3d.ro

