

GHID DE UTILIZARE

RĂȘINA
BLUECAST X5

AFLĂ DETALII



www.filamente3d.ro

A collection of silver jewelry is displayed on a white surface. The central piece is a ring with a large, ornate key as its centerpiece. To the left, a portion of a silver bracelet with a complex, interlocking link design is visible. To the right, another similar bracelet is partially shown. In the bottom left corner, a silver necklace with a large, textured pendant is visible. A blue rectangular card with the text "just cast it!" is placed in the foreground, partially overlapping the ring and the bracelets. The background is a light-colored wooden surface.

just
cast it!

X5

BLUECAST

X5

Suggest applications:

Traditional designs

Standard designs

Printability

VERY GOOD



Castability
by service

VERY GOOD

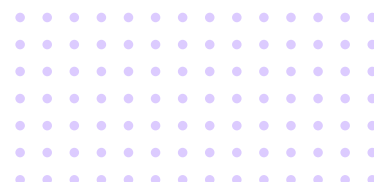


SLA

DLP

LCD

www.filamente3d.ro





X5

ÎNAINTE DE PRINTARE

Preîncălziți rășina la 40°C .

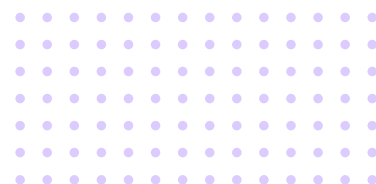
Puteți încălzi rășina scufundând sticla cu capac într-un aparat de curățat cu ultrasunete sau folosind un încălzitor de biberoane. Alternativ, puteți pune la microunde sticla complet plină de 500 g (cu capac) timp de 45 de secunde la 700 W. Este important să reduceți treptat timpul de încălzire în funcție de greutatea sticlei și de consumul de rășină.

Înainte de a utiliza rășina, agitați sticla timp de 60 de secunde. Dacă rășina a stat în rezervor, utilizați o spatulă de silicon pentru a asigura o amestecare completă. Verificați decalajul Z și calibrați dacă este necesar. Pentru o aderență mai bună, puteți folosi hârtie abrazivă (granulație 200-400) pentru a spori aderența de placa de aluminiu (de printare). Dacă nu aveți [Primercat](#) puteți folosi și rășină standard sau adeziv UV.

Evitați depozitarea rășinii în rezervorul de rășină mai mult de 24 de ore, deoarece rășinile BlueCast sunt foarte higroscopice și absorb umezeala din aer.

Este recomandabil să filtrați rășina după fiecare ciclu de imprimare și să o păstrați în recipientul original pentru a-și păstra caracteristicile și pentru a preveni modificările. Un HD FEP este, de asemenea, recomandat pentru a îmbunătăți calitatea imprimării și aderența pe platformă.

Se recomandă pre-scalarea modelului cu +2% pentru a compensa contracția rășinii.



X5

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.

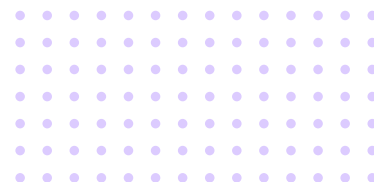
Selectați opțiunea „IMPORT PROFIL” din butonul din partea de sus.

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



X5

CURĂȚARE POST-PRINTARE

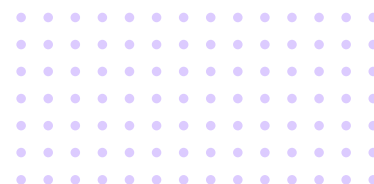
Curățați printurile utilizând alcool etilic 91%/99% sau alcool izopropilic (IPA). După primul pas de curățare, pulverizați alcool etilic 91%/99% sau IPA nou-nouț peste modele.

Pentru rezultate optime, uscați și curățați piesele folosind un compresor de aer comprimat.

Post-întărirea UV nu este necesară decât dacă piesele necesită finisare manuală sau în cazul rășinii neîntărite după spălare incompletă.

Continuați cu procesul obișnuit de pre-turnare și ardeți piesele.

Urmați ciclul de epuizare recomandat de producător pentru pulberea de turnare aleasă.



X5

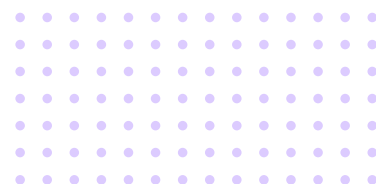
BURNOUT RAPID

Temperatura ideală pentru arderea rășinii BlueCast X5 este de 850°C.

Pentru arderea rapidă este necesară folosirea unei pulberi de turnare care să reziste la temperaturi de peste 850°C. Vă recomandăm să utilizați o pulbere pentru turnarea de înaltă calitate sau una pe bază de fosfat.

Pentru a obține un program rapid de ardere, lăsați balonul/investment să se odihnească timp de cel puțin 120 de minute. Preîncălziți cuptorul la 850-860°C, apoi introduceți cilindrul și mențineți o temperatură constantă timp de 120/180 de minute. Reduceți temperatura la temperatura dvs. de turnare și țineți-o timp de 60 de minute înainte de turnare, ca de obicei.

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

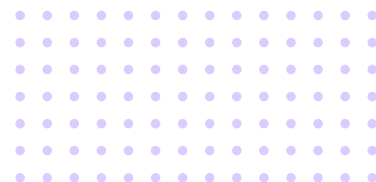


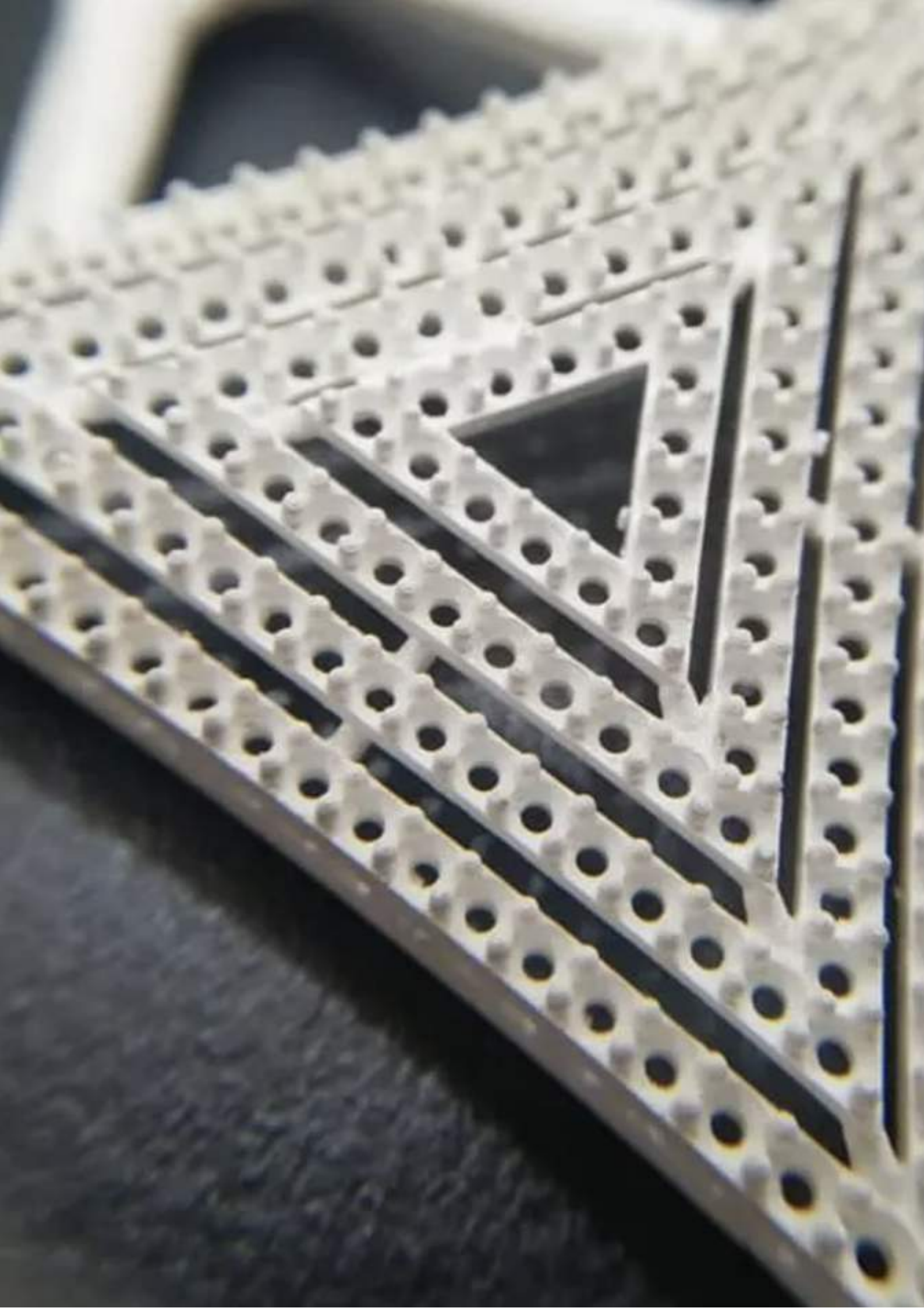


X5



www.filamente3d.ro





X5



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

