

GHID DE UTILIZARE

RĂȘINA
BLUECAST X-ONE

AFLĂ DETALII



www.filamente3d.ro



X-ONE

BLUECAST X-ONE

Suggest applications:

Traditional designs

Standard designs

Solid parts

Men's rings

Printability

EXCELLENT



Castability
by service

EXCELLENT / EXTREME

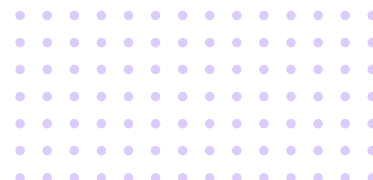


SLA

DLP

LCD

www.filamente3d.ro





X-ONE

ÎNAINTE DE PRINTARE

Datorită utilizării unui polimer de topire la temperatură joasă, rășina se solidifică sub 18°C. Înainte de utilizare, este necesar să încălziți rășina în intervalul de temperatură de la 25 la 40°C. Intervalul optim de funcționare este de la 20 la 30°C. Rășina va rămâne în formă lichidă la temperaturi peste 18°C.

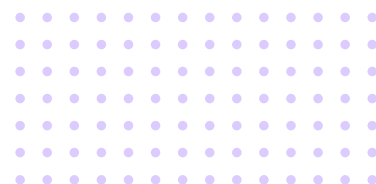
Pentru încălzirea rășinii pot fi folosite diferite metode, cum ar fi cuptoarele cu microunde (nu depășește niciodată 30 de secunde), curățătoare cu ultrasunete, aer cald, încălzitor de biberoane etc.

Înainte de a turna rășina în rezervorul de rășină, agitați sticla timp de un minut. Pentru o debaratare corectă, lăsați rășina să se odihnească în rezervorul de rășină timp de 5 minute înainte de a începe imprimarea. Pentru a accelera procesul, rășina poate fi filtrată pentru a elimina bulele de aer sau poate fi aspirată din sticla deschisă.

Datorită utilizării unui polimer de topire la temperatură joasă, suporturile minime (suporturile modelului inițial) trebuie să fie mai mari decât de obicei. Sprue inel poate fi proiectat în cadrul modelului și utilizat ca suport principal.

Evitați utilizarea punctelor de contact sub 0,4 mm și asigurați-vă un sprijin adecvat pentru tija inelelor.

Nefiltrarea rășinii după fiecare imprimare sau neglijarea încălzirii rășinii înainte de fiecare imprimare poate duce la eșecuri de imprimare. Nu depozitați rășina în rezervor. Vă rugăm să scoateți rășina din rezervorul imprimantei, să o filtrați și să o păstrați în sticla originală. Pentru detalii maxime, luați în considerare utilizarea HD FEP sau No-FEP - PFA.



X-ONE

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.

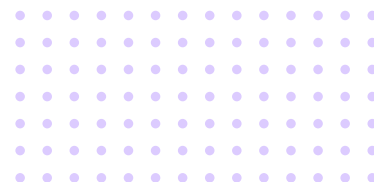
Selectați opțiunea „IMPORT PROFIL” din butonul din partea de sus.

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



X-ONE

CURĂȚARE POST-PRINTARE

Modelele printate cu această rășină sunt mai fragile în comparație cu alte rășini BlueCast, modelele deosebit de delicate, cum ar fi filigranul și șuruburi, manipulați-le cu grijă.

Rășina conține un polimer ceros, făcând modelele moderat mai moi.

Curățați printurile utilizând alcool etilic de la 91% la 99%.

Când utilizați un aparat de curățare cu ultrasunete, rulați un ciclu de 5 minute cu căldura oprită (procedura recomandată).

Cu o mașină de spălat pentru rășină, rulați un ciclu de aproximativ 5 până la 10 minute.

Pentru imersarea simplă într-o baie cu alcool, așteptați aproximativ 10 minute scufundat.

Când utilizați alcool IPA, reduceți timpul de spălare.

După spălare, uscați modelele folosind aer comprimat. Culoarea rășinii va trece de la gri închis la gri deschis/alb.

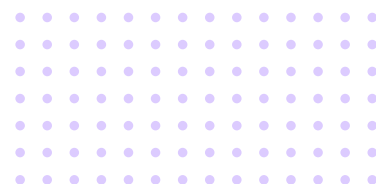
După etapa inițială de spălare, pulverizarea nou-nouț 91% până la 99% alcool etilic sau IPA pe modele și uscarea lor din nou va îmbunătăți calitatea turnării.

Dacă aerul comprimat nu este disponibil, se poate folosi un uscător de păr pentru a usca modelele.

Albirea rășinii va necesita timp mai lung.

Durata albirii rășinii este puternic influențată de calitatea și evaporarea alcoolului folosit, precum și de procedura de spălare. Calitatea inferioară și alcoolul mai uzat vor necesita timpi mai lungi de albire.

După procedura de spălare, lăsați suficient timp pentru ca alcoolul să se evapore înainte de a investi. Post-întărirea poate accelera evaporarea alcoolului, făcând modelele mai rigide și mai rigide.



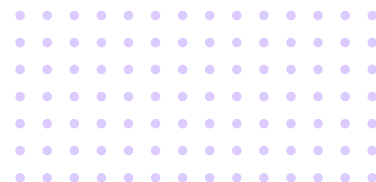
X-ONE

BURNOUT ULTRA RAPID

Epuizarea ultra-rapidă (2 ore la 700°C) a fost validată numai pentru X-One și X-Filgree V2.

Lăsați bidonul să se odihnească timp de 3 ore, apoi treceți la 700°C (1290°F) și mențineți această temperatură timp de 60 până la 90 de minute.

Reduceți temperatura la temperatura de turnare și mențineți timp de 60 de minute înainte de turnare, ca de obicei.





BLUE

X-ONE



www.filamente3d.ro





X-ONE



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

