FIȘĂ TEHNICĂ

ANYCUBIC Standard Resin

Rășină fotopolimerică de uz general, pentru imprimante 3D LCD/DLP (405 nm)

Producător	Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd (marca ANYCUBIC)
Culori disponibile la producător	Gri (#7E93A7), Alb (#EFF0F1), Negru (#212721), HD Gray (#768692), Transparent (Clear), Bej deschis (#F0BF9B), Verde translucid (#009A17), Roșu translucid (#D22630), Albastru translucid (#077CAB), Smoky Black (#688197), Galben translucid (#D5BF39), Crimson Clay (#8F6457)
Ambalaj	Flacon 1 kg
Data întocmirii	19.11.2026
Limbă	Română

1. Descrierea produsului

Anycubic Standard Resin este o rășină fotopolimerică de uz general, ușor de imprimat și accesibilă ca preț, potrivită și pentru începători. Se întărește rapid, are miros redus, contracție redusă și redă precis detaliile. Vâscozitatea redusă și curgerea bună scurtează timpul de imprimare, bulele se elimină rapid, iar aderența bună la platformă reduce riscul de desprindere a pieselor. Suprafața pieselor iese netedă și se vopsește ușor.

Este compatibilă cu toate imprimantele LCD/DLP cu lumină UV de 405 nm și dă cele mai bune rezultate pe imprimantele LCD Anycubic. Se potrivește pentru figurine anime și din jocuri, modele arhitecturale, prototipuri de aspect și piese funcționale pentru cercetare-dezvoltare.

2. Proprietăți fizice (rășină lichidă)

Proprietate	Valoare	Standard de testare
Material	Rășină fotopolimerică	—
Stare fizică	Lichid	—
Lungime de undă de întărire	365–405 nm (recomandat: 405 nm)	—
Vâscozitate	200–230 mPa·s (25 °C)	ASTM D2196
Densitate	1,05–1,20 g/cm³ (fișa tehnică) 1,13 g/cm³ (pagina produsului)	ASTM D792
Punct de aprindere	195 °C (conform FDS)	—
Solubilitate	Insolubilă în apă, solubilă în etanol (conform FDS)	—

3. Proprietăți mecanice (după întărire)

Proprietate	Valoare	Standard de testare
Duritate	84–86 Shore D	ASTM D2240
Rezistență la tracțiune	40–50 MPa	ASTM D638
Alungire la rupere	12–16%	ASTM D638
Rezistență la încovoiere *	50–60 MPa	ASTM D790
Modul de încovoiere *	1400–1600 MPa	ASTM D790

Proprietate	Valoare	Standard de testare
Modul Young	1600–1800 MPa (pagina produsului)	—
Rezistență la impact Izod	103 J/m	GB/T 1843/U
Contracție volumetrică	6–7% (fișa tehnică) 4,5–5,5% (pagina produsului)	GB/T 15223-2008

** În fișa tehnică și pe pagina produsului, valorile pentru modulul și rezistența la încovoiere apar inversate (50–60 MPa la „modul", 1400–1600 MPa la „rezistență"). Le-am trecut la proprietatea corespunzătoare: rezistența la încovoiere este de ordinul zecilor de MPa, iar modulul de încovoiere, de ordinul miilor.*

Proprietăți chimice

Componente principale: oligomeri acrilici, monomeri reactivi, fotoinițiatori, aditivi etc.

Rezistență chimică după întărire: rezistă la acizi și baze slabe și la unii solvenți (de exemplu alcool); nu rezistă la solvenți puternici (de exemplu acetonă).

4. Parametri de imprimare

Pregătire	Agitați bine înainte de utilizare
Temperatura mediului de imprimare	20–40 °C (recomandat peste 20 °C)
Temperatura de imprimare	20–50 °C
Lungime de undă recomandată	405 nm (LCD/DLP)
Grosime strat	0,1 mm sau 0,05 mm (în funcție de imprimantă)
Expunere straturi de bază	20–50 s (fișa tehnică) 20–40 s (pagina produsului)
Expunere normală	2–3,6 s

Parametri recomandați de Anycubic pentru imprimantele proprii (grosime strat 0,05 mm, dacă nu se indică altfel):

Imprimantă	Expunere	Pauză lumină	Expunere strat de bază	Straturi de bază	Anti-aliasing	Ridicare Z	Viteză ridicare Z	Viteză retragere Z
Photon P1 Max	2 s	2 s	20 s	1	16	5 mm	3 mm/s	3 mm/s
Photon P1	2 s	2 s	20 s	1	4	5 mm	3 mm/s	3 mm/s
Photon Mono M7 Max	2 s	0,5 s	30 s	5	1	8 mm	6 mm/s	6 mm/s
Photon Mono M7 Pro (strat 0,1 mm)	2,2 s	0,5 s	25 s	3	1	4 mm	15 mm/s	15 mm/s
Photon Mono M7 Pro	2 s	0,5 s	25 s	4	1	8 mm	6 mm/s	6 mm/s
Photon Mono M7	2,2 s	0,5 s	25 s	4	1	8 mm	6 mm/s	6 mm/s
Photon Mono 4 Ultra	2,6 s	1 s	30 s	5	1	5 mm	8 mm/s	8 mm/s
Photon Mono 4	2,8 s	1 s	30 s	5	1	6 mm	4 mm/s	6 mm/s
Photon Mono M5s Pro	3,6 s	0,5 s	30 s	5	1	8 mm	6 mm/s	6 mm/s
Photon Mono M5s	2,8 s	0,5 s	25 s	5	1	5 mm	5 mm/s	6 mm/s
Photon Mono M5	2,8 s	0,5 s	25 s	5	1	8 mm	5 mm/s	6 mm/s
Photon Mono X6Ks	2,5 s	0,5 s	20 s	5	1	8 mm	3 mm/s	4 mm/s
Photon Mono X 6K	2 s	0,5 s	23 s	6	1	8 mm	2 mm/s	3 mm/s

Imprimantă	Expunere	Pauză lumină	Expunere strat de bază	Straturi de bază	Anti-aliasing	Ridicare Z	Viteză ridicare Z	Viteză retragere Z
Photon M3 Max	3 s	2,5 s	50 s	6	1	10 mm	2 mm/s	3 mm/s
Photon M3 Premium	2,5 s	0,5 s	25 s	4	1	8 mm	6 mm/s	6 mm/s
Photon Mono 2	2,5 s	1 s	25 s	5	1	6 mm	4 mm/s	6 mm/s
Photon Mono X2	2,5 s	0,5 s	20 s	5	1	8 mm	2 mm/s	3 mm/s
Photon Mono 4K	2 s	0,5 s	40 s	6	1	6 mm	4 mm/s	6 mm/s

Parametrii sunt cei publicați de Anycubic pe pagina oficială a produsului. Pentru alte imprimante, porniți de la valorile generale de mai sus și faceți un test de expunere.

5. Post-procesare

Spălare	Etanol sau alcool izopropilic (IPA ≥ 95%); minimum 3 minute (în stația Wash & Cure). Instrucțiunile de pe pagina produsului recomandă circa 10 minute în stația Anycubic Wash & Cure.
Uscare	La aer, cu jet de aer sau într-o cameră de uscare, pentru ca piesa să nu absoarbă apă și să nu crape
Post-curare UV	405 nm; 25.000–30.000 µW/cm²; 3 minute (3–5 minute conform instrucțiunilor de utilizare); la 18–30 °C
Reutilizarea rășinii	Filtrați rășina rămasă în cuvă printr-o sită de 100 mesh
Eliminare	După post-curarea UV, rășina întărită se tratează ca deșeu de plastic. Rășina lichidă și recipientele care o conțin: a se vedea FDS, secțiunea 13.

6. Depozitare

- Temperatură: 20–50 °C, evitând temperaturile extreme (conform fișei tehnice); la temperatura camerei, ferită de lumină (conform paginii produsului).
- Protecție față de lumină: păstrați rășina în recipientul original.
- Termen de valabilitate: 18 luni.
- Depozitați într-un loc uscat, răcoros și bine ventilat, departe de surse de căldură (conform FDS, secțiunea 7).
- A nu se lăsa la îndemâna copiilor.

7. Instrucțiuni de utilizare

Înainte de utilizare:

- Agitați rășina lichidă înainte de utilizare.
- Curățați cuva de rășină și platforma de imprimare.
- Asigurați-vă că fundul cuvei rămâne foarte transparent.
- Verificați că folia de separare (release film) nu este deteriorată.
- Verificați setările parametrilor de imprimare.
- Mediu de imprimare recomandat: 20–35 °C, pentru a evita eșecurile cauzate de temperatură.

În timpul utilizării:

- Deșurubați capacul flaconului și îndepărtați folia de etanșare.
- Turnați rășina în cuvă, fără să depășiți marcajul de nivel maxim.

După imprimare:

- Pentru post-procesare folosiți: răzuitor (spatulă), clește de tăiat, pensetă, mănuși și soluție de curățare IPA ≥ 95%.

Pașii de post-procesare:

1. Desprindeți piesele de pe platformă cu răzuitorul și îndepărtați suporturile.

2. Spălați piesele în stația Anycubic Wash & Cure circa 10 minute (cu alcool ≥ 95% sau cu o soluție de curățare).
3. Uscați piesele: la aer, cu jet de aer sau într-o cameră de uscare (previne absorbția apei și fisurarea).
4. Post-curare: expuneți piesele la UV 3–5 minute.
5. Reutilizarea rășinii: filtrați-o printr-o sită de 100 mesh.
6. Finisare: șlefuire, vopsire etc.

8. Precauții

1. Depozitați rășina la temperatura camerei, ferită de lumina directă a soarelui.
2. Se recomandă o temperatură de imprimare de peste 20 °C. Temperaturile scăzute pot reduce rata de reușită a imprimării, iar temperaturile prea mari accelerează depunerea pigmentului.
3. Dacă pigmentul s-a depus pe fundul cuvei, amestecați ușor cu o spatulă din plastic sau turnați rășina înapoi în flacon și agitați bine.
4. Rășina neîntărită este foarte sensibilă la lumină și se întărește în lumina directă a soarelui. Imprimați într-o încăpere întunecată și bine ventilată sau cu capacul imprimantei închis.
5. Scoateți piesele imediat după spălare; nu le lăsați mult timp în soluția de curățare, pentru că se pot degrada proprietățile rășinii.
6. Purtați întotdeauna mănuși din nitril și ochelari de protecție (evitați contactul cu pielea și ochii).
7. Deșeuri: întăriți complet rășina înainte de a o elimina ca deșeu solid.
8. Asigurați ventilația; nu lăsați rășina lichidă la îndemâna femeilor însărcinate, a copiilor și a animalelor de companie.

Proprietățile materialului pot varia în funcție de imprimantă, de metoda de post-curare și de echipamentul de testare.

9. Aplicații

- Figurine anime și din jocuri
- Modele arhitecturale
- Prototipuri de aspect
- Piese funcționale pentru cercetare-dezvoltare

10. Informații de siguranță



GHS07

Cuvânt de avertizare: Atenție

- H315 – Provoacă iritarea pielii.
- H317 – Poate provoca o reacție alergică a pielii.
- H319 – Provoacă o iritare gravă a ochilor.
- H335 – Poate provoca iritarea căilor respiratorii.
- H412 – Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.

Lucrați cu mănuși de protecție rezistente la substanțe chimice și cu ochelari de protecție, numai în spații bine ventilate. Informațiile complete de siguranță (compoziție, prim ajutor, manipulare, eliminare, transport) se găsesc în fișa cu date de securitate a produsului.

11. Producător

Producător	Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd

Adresă producător	12-13th floor, Building #3B, Vanke Times Square, No.85 Longcheng Avenue, Longcheng Street, 518000 Longgang District, Shenzhen, Guangdong – China (conform FDS)
Suport tehnic producător	https://www.anycubic.com/

Notă

Această fișă tehnică a fost întocmită de RepRapMania SRL, în limba română, pe baza fișei tehnice Anycubic Standard Resin (în limba engleză), a datelor publicate de producător pe pagina oficială a produsului și a fișei cu date de securitate (revizia 1.0 din 14.10.2024). Unde fișa tehnică și pagina produsului dau valori diferite, sunt trecute ambele, cu sursa. Valorile sunt valori tipice, comunicate de producător, și nu reprezintă specificații garantate; proprietățile pot varia în funcție de imprimantă, parametrii de imprimare, metoda de post-curare și echipamentul de testare. Pentru informații de siguranță, consultați fișa cu date de securitate.