FIȘĂ TEHNICĂ

ANYCUBIC Texture Resin

Rășină fotopolimerică cu pulbere nano-ceramică, pentru imprimante 3D LCD/DLP (405 nm)

Producător	Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd (marca ANYCUBIC)
Culori	Beige (bej), White (alb), HD Grey (gri HD)
Ambalaj	Flacon 1 kg
Data întocmirii	20.11.2026
Limbă	Română

1. Descrierea produsului

Anycubic Texture Resin (14K Texture Resin) este o rășină fotopolimerică gândită pentru detalii fine și pentru o textură mată a suprafeței, dată de pulberea nano-ceramică din compoziție. Conform producătorului, piesele au suprafața netedă, liniile de strat sunt puțin vizibile, iar rata de reușită a imprimării este mare.

Este compatibilă cu imprimantele 3D LCD/DLP cu lumină UV de 405 nm. Se potrivește pentru figurine cu multe detalii, piese care trebuie să se îmbine precis, figurine anime și din jocuri, modele arhitecturale, prototipuri de aspect și prototipuri structurale pentru cercetare-dezvoltare.

2. Proprietăți fizice (rășină lichidă)

Proprietate	Valoare	Standard de testare
Material	Rășină fotopolimerică cu pulbere nano-ceramică	—
Stare fizică	Lichid	—
Lungime de undă de întărire	405 nm (fișa tehnică) 365–405 nm (pagina produsului)	—
Vâscozitate	350–370 mPa·s (25 °C)	ASTM D2196
Densitate	1,08–1,11 g/cm³	ASTM D792
Punct de aprindere	190 °C (conform FDS)	—
Solubilitate	Insolubilă în apă, solubilă în etanol (conform FDS)	—

3. Proprietăți mecanice (după întărire)

Proprietate	Valoare	Standard de testare
Duritate	81–83 Shore D	ASTM D2240
Rezistență la tracțiune	35–45 MPa	ASTM D638
Alungire la rupere	23–30%	ASTM D638
Rezistență la încovoiere *	45–55 MPa	ASTM D790
Modul de încovoiere *	2200–2500 MPa	ASTM D790
Modul Young	1300–1500 MPa (pagina produsului)	—
Rezistență la impact Izod	105 J/m (fișa tehnică) 78 J/m (pagina produsului)	GB/T 1843/U

Proprietate	Valoare	Standard de testare
Contracție volumetrică	3,1–4,0% (fișa tehnică) 2–3% (pagina produsului)	GB/T 15223-2008

** În fișa tehnică și pe pagina produsului, valorile pentru modulul și rezistența la încovoiere apar inversate (45–55 MPa la „modul”, 2200–2500 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, pulbere nano-ceramică, fotoinițiatori, aditivi etc.

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

4. Parametri de imprimare

Pregătire	Agitați bine înainte de utilizare
Temperatura de imprimare	20–50 °C (fișa tehnică); recomandat peste 20 °C
Temperatura mediului	18–35 °C; rășina se poate preîncălzi, dar nu peste 60 °C (pagina produsului)
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	25–40 s (fișa tehnică) 20–40 s (pagina produsului)
Expunere normală	2–3 s (depinde de puterea sursei de lumină și de tipul rășinii)

Parametri recomandați de Anycubic pentru imprimantele proprii:

Imprimantă	Grosime strat	Expunere	Expunere strat de bază	Straturi de bază	Ridicare Z	Viteză ridicare Z
Photon P1	0,05 mm	2 s	25 s	1	5 mm	3 mm/s
Photon Mono M7	0,05 mm	2,2 s	25 s	4	8 mm	6 mm/s
Photon Mono M7 Pro	0,05 mm	2 s	25 s	4	8 mm	6 mm/s
Photon Mono M7 Max	0,05 mm	2 s	30 s	5	8 mm	6 mm/s
Photon Mono M5	0,05 mm	2,8 s	30 s	5	8 mm	5 mm/s
Photon Mono M5s	0,05 mm	2,8 s	30 s	5	8 mm	5 mm/s
Photon Mono M5s Pro	0,05 mm	3,2 s	30 s	5	8 mm	6 mm/s
Photon Mono 4	0,05 mm	2,4 s	30 s	5	5 mm	8 mm/s
Photon Mono 4K	0,05 mm	2 s	40 s	6	6 mm	4 mm/s
Photon Mono 4 Ultra	0,05 mm	3 s	35 s	5	6 mm	4 mm/s
Photon Mono 2	0,05 mm	2,5 s	25 s	5	6 mm	4 mm/s
Photon Mono X2	0,05 mm	2,5 s	25 s	5	8 mm	4 mm/s
Photon Mono X 6K	0,05 mm	2 s	30 s	6	8 mm	2 mm/s
Photon Mono X6Ks	0,05 mm	2,5 s	20 s	5	8 mm	3 mm/s
Photon M3 Max	0,05 mm	3 s	35 s	6	10 mm	4 mm/s
Photon M3 Premium	0,05 mm	2,5 s	35 s	5	8 mm	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)
Post-curare UV	3 minute (în stația Wash & Cure) Conform paginii produsului: 405 nm; 25.000–30.000 µW/cm²; la 18–30 °C
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.
- Protecție față de lumină: păstrați rășina în recipientul original.
- Termen de valabilitate: 18 luni.
- Păstrați recipientul închis etanș, într-un loc uscat, răcoros și bine ventilat, departe de surse de căldură și ferit de lumina directă a soarelui (conform FDS, secțiunea 7).
- A nu se lăsa la îndemâna copiilor.

7. Instrucțiuni de utilizare

Înainte de utilizare:

- Agitați bine rășina.
- 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.

În timpul utilizării:

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

După utilizare:

- Pentru post-procesare folosiți uneltele potrivite: răzuitor (spatulă), clește de tăiat, pensetă, mănuși și alcool izopropilic (IPA) de concentrație ≥ 95%.

Post-procesare:

1. Desprindeți piesele de pe platformă cu răzuitorul.
2. Spălați piesele, îndepărtați suporturile și faceți post-curarea UV.
3. 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 pe fundul cuvei s-a depus sediment, 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. Pentru rezultate bune, imprimați într-o încăpere întunecată și bine ventilată sau cu capacul imprimantei închis.
5. Nu lăsați piesele neîntărite mult timp în soluția de curățare, pentru că se pot degrada proprietățile rășinii.

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

9. Aplicații

- Figurine cu multe detalii
- Piese care trebuie să se îmbine precis
- Figurine anime și din jocuri
- Modele arhitecturale
- Prototipuri de aspect
- Prototipuri structurale pentru cercetare-dezvoltare

10. Informații de siguranță



GHS05



GHS07

Cuvânt de avertizare: Pericol

- H315 – Provoacă iritarea pielii.
- H317 – Poate provoca o reacție alergică a pielii.
- H318 – Provoacă leziuni oculare grave.

Lucrați cu mănuși de protecție rezistente la substanțe chimice și cu ochelari de protecție etanși, într-un spațiu bine ventilat. 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, Longgang District, 518000 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 Texture 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 19.02.2024). 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.