

PIXEL

A resina PIXEL foi desenvolvida para impressão de objetos com elevado nível de detalhamento, sendo ideal para impressoras monocromáticas de alta resolução (4K e 8K). Combina um alto detalhamento superficial com rigidez. Resina apresenta pigmentação densa e opaca, o que facilita a visualização de detalhes garantindo a cópia perfeita de cada detalhe.

ODOR	SUAVE
VISCOSIDADE (25%)	190-350 cP
DENSIDADE	1,1 g/cm ³

A resina da linha PIXEL é compatível com impressoras 3D do tipo **LCD** e **DLP** com fonte de luz UV de 405 nm. Disponível já pigmentada.*

**Consulte tabela de cores no nosso site.*

PARÂMETROS DE IMPRESSÃO SUGERIDOS PARA IMPRESSORAS MONOCROMÁTICAS

NÚMERO DE CAMADAS DE BASE	5 - 8 CAMADAS DE BASE
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS CAMADAS DE BASE	10 - 20 SEGUNDOS
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS DEMAIS CAMADAS	1,5 - 4 SEGUNDOS

Os tempos de exposição foram testados em uma impressora Anycubic Photon M3, Creality LD002H e Creality Halot One com a resina sem pigmentação.

PÓS IMPRESSÃO

- Lavar as peças com álcool isopropílico ou álcool etílico (>95%) por no máximo 5 minutos.
- Retirar cuidadosamente os suportes das peças.
- Seque a peça completamente tanto externamente quanto internamente. A presença de álcool residual poderá fazer a peça trincar posteriormente.
- Realizar a pós-cura em câmara UV ou diretamente na luz solar por pelo menos 30 minutos. Isso evitará trincas posteriormente.



PIXEL

ENSAIO DE TRAÇÃO

RESISTÊNCIA A TRAÇÃO	45-50 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	2,5-3,0 GPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	1-2 % (ASTM D638)

IMPACTO IZOD

RESISTÊNCIA AO IMPACTO	1-2 KJ/m ² (ISO 180/A)
------------------------	-----------------------------------

PROPRIEDADES TÉRMICAS

TRANSIÇÃO VÍTREA (TG)	75-85°C (DMA)
-----------------------	---------------

ENSAIO DE FLEXÃO

RESISTÊNCIA A FLEXÃO	70-90 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	3,0-3,2 GPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	2-3 % (ASTM D790)
DUREZA	
DUREZA SHORE D	88-90 (ASTM D2240)

TESTES DE QUALIDADE INTERNO DA 3D CURE

DESGASTE

DESGASTE ABRASIVO
(COMPARATIVO ENTRE RESINAS)



TEMPERATURA

SURGIMENTO DE TRINCAS^A 120°C

IMERSÃO EM ÁGUA

SURGIMENTO DE TRINCAS^B P

^A Exposição de corpos de prova em estufa com temperatura controlada. Temperatura na qual houve o aparecimento de trincas no corpo de prova analisado.

^B R = Recomendado, não apresenta trincas. / P = Possível aplicação. / X = Não recomendado.

IMPORTANTE

1 - As propriedades do material podem variar com a geometria, orientação, temperatura e parâmetros de impressão dos objetos.

2 - Resultados obtidos para corpos de provas que passaram por processo de pós cura.

3 - Somente uso externo, a resina não é biocompatível. Não é considerado produto para saúde conforme RDC n. 24/09.



USO GERAL