

VULCAN

A resina VULCAN foi desenvolvida para impressão de matrizes a serem copiadas, garantindo uma elevada transferência de detalhes através do processo de vulcanização a quente. Possibilita uma combinação de alto detalhamento superficial e elevada rigidez.

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

A resina VULCAN possui tempo de cura mais rápido e é compatível com impressoras 3D do tipo LCD com fonte de luz UV de 405nm. Disponível já pigmentada.*

PARÂMETROS DE IMPRESSÃO SUGERIDOS PARA IMPRESSORAS COMUNS /MONOCROMÁTICAS

NÚMERO DE CAMADAS DE BASE	5 - 8 CAMADAS DE BASE
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS CAMADAS DE BASE	20 - 30 / 10 - 20 SEGUNDOS
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS DEMAIS CAMADAS	5 - 8 / 1,5 - 4 SEGUNDOS

Os tempos de exposição foram testados em uma impressora Anycubic Photon e Creality LD002R e LD002H com a resina sem pigmentação. Ao pigmentá-la, aumentar os tempos de exposição.

PÓS IMPRESSÃO

- Lavar as peças com álcool isopropílico ou álcool etílico (>95%) por 5 minutos;
- Retirar os suportes das peças (caso necessário);
- Secar as peças com pano ou ar comprimido para retirar o excesso de álcool;
- **Fazer um tratamento térmico em estufa a 120°C por 30 minutos.***
- Realizar a pós-cura em câmara UV ou diretamente na luz solar por pelo menos 30 minutos.

*O tratamento térmico deve ser realizado antes da cura em câmara UV!



VULCAN

ENSAIO DE TRAÇÃO

RESISTÊNCIA A TRAÇÃO	30-35 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	2,0-2,5 GPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	1-2 % (ASTM D638)
IMPACTO IZOD	
RESISTÊNCIA AO IMPACTO	2-3 KJ/m ² (ISO 180/A)



JOALHERIA

PROPRIEDADES TÉRMICAS

TRANSIÇÃO VÍTREA (TG)	60-65°C (DMA)
-----------------------	---------------

ENSAIO DE FLEXÃO

RESISTÊNCIA A FLEXÃO	80-100 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	2,4-2,6 GPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	5-6 % (ASTM D790)
DUREZA	
DUREZA SHORE D	88-90 (ASTM D2240)

TESTE DE RESISTÊNCIA A (AO)

DESGASTE	
DESGASTE ABRASIVO** (COMPARATIVO ENTRE RESINAS)***	BAIXO
TEMPERATURA	
SURGIMENTO DE TRINCAS**	180°C
IMERSÃO EM ÁGUA	
SURGIMENTO DE TRINCAS****	O

* Consulte cartela de cores no nosso site.

** Teste de qualidade interno da empresa.

*** Respostas aos testes foram classificadas em alta, média e baixa.

**** V = Recomendado, não apresenta trincas. / O = 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.