

CASTABLE

A resina CASTABLE foi desenvolvida para a impressão de peças calcináveis para injeção e fundição. No setor joalheiro é usada para produzir jóias finas detalhadas via fundição. No setor odontológico pode ser utilizada na pressagem ou injeção de cerâmica.

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

A resina CASTABLE é compatível com impressoras 3D do tipo LCD com fonte de luz UV de 405nm. Disponível já pigmentada.*

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. Ao pigmentá-la, aumentar os tempos de exposição.

PÓS IMPRESSÃO

- Lavar as peças com álcool isopropílico ou álcool etílico (>95%) rapidamente. (Obs: Não deixe a peça submersa em álcool por tempos prolongados, isso poderá romper partes pequenas e delicadas do modelo ou até mesmo trincar posteriormente. Banho ultrassônico pode ser utilizado para auxiliar a lavagem).
- Secar as peças com ar comprimido para retirar o excesso de solvente.
- Realizar a pós-cura em câmara UV ou diretamente na luz solar por pelo menos 30 minutos. Isso evitará trincas posteriormente. Para maximizar a resistência bem como aumentar a integridade da peça no revestimento, a pós-cura deve ser realizada em todas as peças impressas com a resina CASTABLE.
- Retirar cuidadosamente os suportes das peças e caso necessário dar acabamento.



CASTABLE

SUGESTÃO DE QUEIMA

TEMPERATURA	800°C
TEMPO	4 h
SUGESTÃO DE REVESTIMENTO	ÓTIMA



ODONTOLOGIA

ENSAIO DE TRAÇÃO

RESISTÊNCIA A TRAÇÃO	25-30 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	1,5-2,0 GPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	1-3% (ASTM D638)

IMPACTO IZOD

RESISTÊNCIA AO IMPACTO	5-6 KJ/m ² (ISO 180/a)
------------------------	-----------------------------------

PROPRIEDADES TÉRMICAS

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

ENSAIO DE FLEXÃO

RESISTÊNCIA A FLEXÃO	40-60 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	1,6-1,8 GPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	3-5 % (ASTM D790)

DUREZA

DUREZA SHORE D	85-90 (ASTM D2240)
----------------	--------------------

TESTES DE QUALIDADE INTERNO DA 3D CURE

DESGASTE

DESGASTE ABRASIVO
(COMPARATIVO ENTRE RESINAS)



TEMPERATURA

SURGIMENTO DE TRINCAS ^A 110°C

IMERSÃO EM ÁGUA

SURGIMENTO DE TRINCAS ^B O

^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.