

# THERMAL 300

A resina THERMAL 300 foi desenvolvida para o setor de engenharia, sendo ideal para a impressão de peças que precisam resistir a altas temperaturas de até 300°C.

ODOR	SUAVE
VISCOSIDADE	150 -300 MPa.S
DENSIDADE	1,05 - 1,25 g/cm <sup>3</sup>

A resina THERMAL 300 é compatível com impressoras 3D do tipo LCD com fonte de luz UV de 405 nm.

## PARÂMETROS DE IMPRESSÃO SUGERIDOS PARA IMPRESSORAS MONOCROMÁTICAS

NÚMERO DE CAMADAS DE BASE	6 CAMADAS
ALTURA DE CAMADA	0,05 mm
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS CAMADAS DE BASE	30 – 80 SEGUNDOS (Sugestão inicial: 30s)
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS DEMAIS CAMADAS	1 - 4 SEGUNDOS Sugestão inicial: 1,8s)

*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%), use uma escova para auxiliar na remoção da resina da superfície da peça. 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.
- Retirar cuidadosamente os suportes das peças e caso necessário dar acabamento.
- 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, durante a pós cura o objeto deverá receber luz UV igualmente em todas as faces impressas com a resina THERMAL 300.



# THERMAL 300



ENGENHARIA

A resina THERMAL 300 é uma resina de alta dificuldade de impressão, pois apresenta uma elevada carga cerâmica em sua composição. Isso exige que se use grandes estruturas de raft na base da impressão para que ela tenha uma boa adesão com a

## ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

RESISTÊNCIA À TRAÇÃO (MPa)	48 ± 10%
MÓDULO DE TRAÇÃO (MPa)	820 ± 10%
MÓDULO DE FLEXÃO (MPa)	2355 ± 10%
RESISTÊNCIA À FLEXÃO (MPa)	65 ± 10%
DUREZA SHORE D	88 - 93

## INFORMAÇÕES GERAIS

- Por ter alta viscosidade a resina 3D Cure THERMAL 300 precisa ser agitada antes do uso. Lembre-se de agitar a resina do tanque entre uma impressão e outra.
- Recomenda-se o uso de luvas nitrílicas, óculos de proteção e máscara com filtros contra vapores orgânicos e gases ácidos para manipular a resina.
- Evite o contato direto com a pele. Caso ocorra o contato, lave o local com água e sabão.
- Mantenha o local sempre ventilado ao manipular a resina.
- Armazene a resina em local seco, com temperatura entre 10°C e 30°C, longe da luz solar, sempre tampada.
- Essa resina não é um produto para saúde, não é um material biocompatível.
- Mantenha fora do alcance de crianças e animais de estimação.
- Não utilizar as peças impressas em contato com alimentos ou corpo humano.

Validade de 1 ano.