

WAX PRO

A resina WAX PRO apresenta elevada carga de cera (90%) para fundição de peças maciças de grandes volumes. Devido a sua elevada carga de cera ela apresenta uma queima facilitada e pode ser utilizada para aplicações no setor odontológico, joalheiro e industrial. A WAX PRO captura os detalhes finos com alta precisão, oferecendo peças com um elevado nível de acabamento, superfície lisa e sem porosidade. A WAX PRO captura os detalhes finos com alta precisão, oferecendo peças com um elevado nível de acabamento, superfície lisa e sem porosidade.

ODOR	SUAVE
VISCOSIDADE	500 -700 MPa.S
DEENSIDADE	1,22 - 1,28 g/cm ³

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

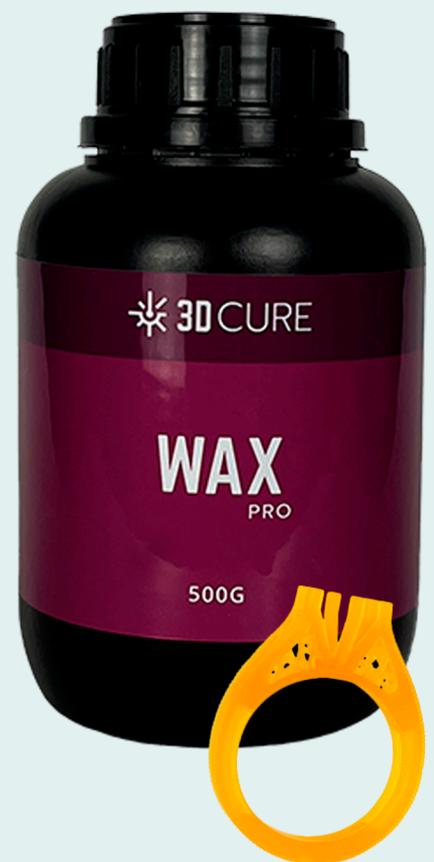
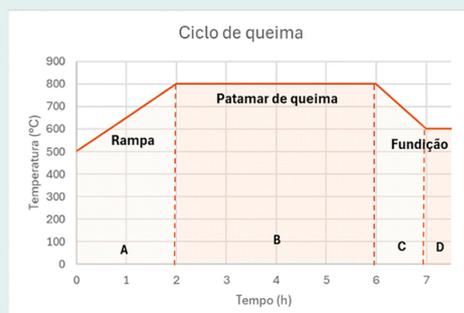
PARÂMETROS DE IMPRESSÃO SUGERIDOS PARA IMPRESSORAS MONOCROMÁTICAS

NÚMERO DE CAMADAS DE BASE	6 CAMADAS
ALTURA DE CAMADA	0,05 mm
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS CAMADAS DE BASE	40 - 60 SEGUNDOS (Sugestão inicial: 50s)
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS DEMAIS CAMADAS	8 - 15 SEGUNDOS (Sugestão inicial: 10s)

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.

CICLO DE QUEIMA

Coloque o frasco em uma temperatura de 500°C e realize uma rampa de 2 horas para atingir 800°C e, ao atingir essa temperatura, mantenha por 4 horas. Ajuste a duração de acordo com o número e volume do frasco e espessura dos trabalhos. Reduza até a temperatura necessária de fundição e mantenha por meia hora. Realize a inclusão do metal como de costume. Materiais utilizados no teste: Gesso Plasticast.



WAX PRO



JOALHERIA

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

RESISTÊNCIA À TRAÇÃO (MPa)	6 ± 10%
MÓDULO DE TRAÇÃO (MPa)	47 ± 10%
MÓDULO DE FLEXÃO (MPa)	161 ± 10%
RESISTÊNCIA À FLEXÃO (MPa)	4 ± 10%
DUREZA SHORE D	50 - 60
VISCOSIDADE (MPa.S)	80 - 150
DENSIDADE (g/cm ³)	1,05 - 1,25

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 WAX PRO.
- As peças ficarão com partes esbranquiçadas, mas isso não compromete a fundição. Caso necessário, você pode realizar a cura UV com as peças submersas em água a 100C, para potencializar a cura. Nesse caso elas ficarão completamente brancas.
- Retirar cuidadosamente os suportes das peças e caso necessário dar acabamento.

INFORMAÇÕES GERAIS

- A resina 3D Cure WAX PRO precisa ser agitada antes do uso. Lembre-se de agitar a resina 3D 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 aonde for utilizá-la sempre ventilado.
- 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