

ACQUA ART

A resina Acqua Art da 3D Cure elimina o uso de álcool para limpeza, facilitando todo o processo e trazendo economia para o usuário. Resinas de característica semi-flexível, com baixo odor e excelente detalhamento superficial. Indicada para prototipagem em geral, impressão de peças de decoração e action figures.

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

A resina ACQUA ART é compatível com impressoras 3D do tipo LCD com fonte de luz UV de 405nm. A resina ACQUA na cor clear pode ser colorida com os pigmentos da 3D Cure. Também disponível já pigmentada em outras cores. [Tabela de cores no nosso site.](#)

PARÂMETROS DE IMPRESSÃO SUGERIDOS PARA IMPRESSORAS MONOCROMÁTICAS

NÚMERO DE CAMADAS DE BASE	6 CAMADAS DE BASE
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS CAMADAS DE BASE	10 - 40 SEGUNDOS (SUGESTÃO INICIAL 20S)
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS DEMAIS CAMADAS	1 - 4 SEGUNDOS (SUGESTÃO INICIAL 2S)

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

- Limpe a peça em um recipiente com água. Use uma escova para ajudar na limpeza.
- Retirar cuidadosamente os suportes das peças.
- Seque a peça completamente tanto externa quanto internamente. A presença de resíduos de água 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.
- Antes de descartar a água utilizada, deixe-a exposta sob a luz solar. Espere o resíduo de resina decantar e então descarte a água.



ACQUA ART



USO GERAL



LAVÁVEL EM ÁGUA

ENSAIO DE TRAÇÃO

RESISTÊNCIA A TRAÇÃO	25-30 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	1,1-1,6 GPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	4-5% (ASTM D638)

IMPACTO IZOD

RESISTÊNCIA AO IMPACTO	4-5 KJ/m ² (ISO 180/A)
------------------------	-----------------------------------

PROPRIEDADES TÉRMICAS

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

ENSAIO DE FLEXÃO

RESISTÊNCIA A FLEXÃO	50-70 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	1,2-1,4 GPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	8-9 % (ASTM D790)

DUREZA

DUREZA SHORE D	80-85 (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 X

^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.