



Resina BeCastable

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

- Idonea per il settore odontotecnico/odontoiatrico
- Ottima per la realizzazione di piccole incisioni sia positive che negative
- Eccellente per il preincasso (migliorata elasticità)
- Inodore
- Restringimento trascurabile (0.8% dopo 7 gg)
- Facile saldatura con la cera
- Ottima resa dei dettagli con tutti i rivestimenti. Nessuna aggressione chimica al rivestimento durante il ciclo di burnout
- Possibile rifinitura manuale (post polimerizzazione necessaria)
- Assenza di monomeri
- Estremamente dettagliata
- Superfici sfumate
- Ciclo di burnout migliorato
- Adeguata per tutti i cicli di burnout rapidi
- Completa bruciatura anche a basse temperature (740°C, cilindro)
- Eccellente stabilità dimensionale nel tempo



GUIDA RAPIDA DI AVVIO PER STAMPANTI LCD/DLP

La resina BeCastable LCD/DLP è completamente compatibile con tutte le stampanti LCD/DLP a sistema aperto come Be3D.

Utilizzare una vaschetta per la resina con opportuno FEP di alta qualità (consigliati FEP 100 o 127 HD).

Prima dell'uso, agitare la bottiglia di resina.

In particolari condizioni climatiche (temperature ambiente inferiore ai 20° C) si consiglia di preriscaldare la resina. Se la resina è stata lasciata nella vaschetta utilizzare la spatola ed assicurarsi che sia ben miscelata.

Si consiglia di filtrare la resina prima di ogni stampa per evitare danneggiamenti agli schermi LCD.

Utilizzare l'apposito primer per migliorare l'adesione della resina alla piattaforma. Mettere 2 o 3 gocce sulla piattaforma di stampa e stenderle con una spatola rendendole un film invisibile.



Sulle stampanti LCD inizia da questo setting:

Risoluzione z 0,05 mm

5 layer di base – tempo di esposizione pari a 60 secondi

Altri layer – tempo variabile tra 12 e 16 secondi (in relazione alla geometria)

Z Lift- 5mm

Velocità Z lift-40 mm/min

Antialiasing – Off

Risoluzione z 0,03 mm

5 layer di base – tempo di esposizione pari a 50 secondi

Altri layer – tempo variabile tra 9 to 12 secondi (in relazione alla geometria)

Z lift - 5mm

Velocità Z lift- 40 mm/min



PROCESSO DI PULIZIA POST-STAMPA

Pulire le stampe con alcool denaturato 91-99% (IPA) o con alcool etilico 90-99% (circa 1 minuto).

Asciugare e pulire i pezzi utilizzando aria compressa per ottenere risultati migliori.

1) Casting in house:

Se si intende fondere internamente:

- Cura UV non necessaria.
- Si consiglia di realizzare il cilindro nelle 12 ore successive alla stampa.

2) Casting by service:

Se si affidano le fusioni a servizi esterni:

- Prescalare il modello del 2% prima della stampa.
- Pulizia standard con alcool e asciugatura con aria compressa (come indicato a inizio paragrafo).
- Cura UV fino a che il modello non risulta bianco/completamente schiarito.



AVVERTENZE IMPORTANTI

Controllare la vaschetta in cui viene inserita la resina PRIMA di ciascuna stampa. Non sono imputabili a BeCastable eventuali danni causati alla stampante a causa di spaccature o perdite della vaschetta per la resina.

Si raccomanda la stampa di anelli di larghe dimensioni orizzontalmente.

NON stoccare la resina nella vaschetta di stampa per un tempo superiore alle 48 ore. La resina BeCastable è igroscopica e conseguentemente assorbe umidità dall'aria. E' ottimale filtrare la resina dopo ogni ciclo di stampa e stoccarla all'interno del contenitore originale per garantire un'ottimale conservazione del prodotto ed evitarne l'alterazione delle caratteristiche.

Non stoccare la resina in contenitori chiari, il prodotto è altamente sensibile alla luce e quindi si incorre nel rischio di danneggiamento dello stesso.