

1. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Tera Harz TFDH è un materiale atossico sviluppato per la stampa 3D di basi protesiche. Ha un'elevata resistenza alla flessione ed elevata capacità di allungamento che lo rendono resistente agli urti esterni. È progettato per applicazioni dentali e industriali.

2. PROPRIETÀ DELLA RESINA PER STAMPA 3D

Proprietà	Unità di misura	THD	Note
Colore	-	Magenta	-
Densità	g/cm ³ @ 25° C	1.063 ± 0.02	-
Viscosità	cps @ 25° C	700 ± 100	Brookfield
Contenuto solido	% @ 80° C *1h	≥ 98	-

3. PROPRIETÀ DEL MANUFATTO STAMPATO

Proprietà	Unità di misura	THD	Note
Colore	-	Magenta	-
Durezza Shore (D)	-	≥ 85	-
Resistenza alla flessione	MPa	≥ 210	ISO 10477
Modulo elastico	MPa	≥ 3900	ISO 10477

4. INDICAZIONI RACCOMANDATE PER LA POLIMERIZZAZIONE

4.1 CONDIZIONI INIZIALI

	Unità di misura	Condizione	Note
Sorgente di luce	-	LED UV	-
Lunghezza d'onda	nm	405	-
Spessore del layer	µm	100	-
Energia UV	mJ/cm ²	46,4	Energia UV applicata ad 1 layer
Potenza LED	mW/cm ²	8	Potenza LED applicata ad 1 layer
Tempo di esposizione	sec	5,8	-
Temperatura	°C	5 - 35	-

4.2 CONDIZIONI POST-POLIMERIZZAZIONE

	Unità di misura	Condizione	Note
Sorgente di luce	-	LED UV	-
Lunghezza d'onda	nm	390 - 410	-
Temperatura	°C	5 - 35	-
Tempo di polimerizzazione	min	30 x 30	Post-polimerizzare ciascun lato, il fronte e il retro del modello
Energia UV	mJ/cm ²	114000 - 120000	Energia UV durante la polimerizzazione 5min
Potenza Led	sec	380 - 420	-

5. UTILIZZO

1. Il materiale è foto-sensibile, quindi va protetto dall'esposizione alla luce solare e UV quando viene utilizzato e anche conservato.
2. Tutte le resine per la stampa 3D vanno tenute e conservate in contenitori scuri in grado di proteggere dall'esposizione alla luce UV.
3. È necessario controllare periodicamente l'intensità della luce LED della lampada, dal momento che è richiesta una precisa quantità di energia per stampare il manufatto 3D con questo materiale.
4. Si consiglia di mantenere una temperatura dell'ambiente tra 15 °C e 25 °C durante l'utilizzo del materiale. Temperature ambientali troppo alte o basse potrebbero alterare le proprietà meccaniche del prodotto.

6. SHELF-LIFE DEL LIQUIDO PER STAMPA 3D

- 12 mesi dalla data di produzione (conservata al buio in un ambiente asciutto a temperatura 15 - 25 °C).
- Conservazione: 15 - 25 °C, spedizione eseguita entro 30 gg dalla produzione del materiale.

7. NOTE

- Le condizioni riportate sono state definite dopo essere state revisionate da clienti laboratori utilizzatori, e sono condizioni raccomandate per ottenere manufatti con proprietà meccaniche ottimali.
- Le impostazioni di stampa potrebbero necessitare di essere modificate anche utilizzando la stessa stampante qualora cambino le condizioni della lampada o le proprietà meccaniche richieste, etc.
- Prima dell'utilizzo controllare che le condizioni del manufatto polimerizzato e le linee soddisfino le proprietà richieste.

- Le informazioni riportate in questo documento si basano su test eseguiti e sull'esperienza pratica degli utilizzatori. Si consideri che ci sono molti fattori in grado di condizionare le proprietà meccaniche e la qualità del manufatto. È quindi assolutamente necessario controllare attentamente il manufatto prima di utilizzarlo. Questo documento va considerato come una raccolta di raccomandazioni per le quali il produttore non è legalmente responsabile.
- Per ulteriori informazioni sui rischi e la sicurezza del materiale, consultare il documento MSDS (Material Safety Data Sheet – Scheda di sicurezza sul materiale). Per ulteriori domande, contattare il produttore.
- Questa scheda è soggetta a modifiche senza preavviso e si consiglia di verificarne l'aggiornamento prima di utilizzarla.

Data di rilascio 24/02/2022

Importatore per l'Italia



Via Cal Bruna, 1/A
31053 Pieve di Soligo (TV)



0438 842440



info@yenco.it



www.yenco.it