



BLUE CAST X10

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

- Sviluppata sull'esperienza della resina BlueCast X5
- Ottima per la realizzazione di piccole incisioni sia positive che negative.
- Adatta per tutte le esigenze di gioielleria, dalla filigrana alle medaglie, dai castoni agli anelli sigillo.
- 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 BlueCast X10 LCD/DLP è completamente compatibile con tutte le stampanti LCD come Phrozen Shiffle, XL, Wahnaho D7, D8, Micromake 2017 L2, EAST Micromake L2, X-CUBE LCD, Vodainfo Tech. LCD, Xayav Model V, eccetera (405nm _ min. 30 watt LED power).

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 PrimerCat 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 come Wanaho D7 e Anycubic Photon (30/40 watt) inizia da questo setting:

Risoluzione z 0,05 mm

5 layer di base – tempo di esposizione pari a 100 secondi.

Altri layer – tempo variabile tra 15 e 20 secondi (in relazione alla geometria)

Z Lift- 5mm

Velocità Z lift-40 mm/min

Antialiasing – Off



0,03 mm z Resolution

5 layer di base – tempo di esposizione pari a 80 seconds

Altri layer – tempo variabile tra 12 to 15 secondi (in relazione alla geometria)

Z lift - 5mm

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.

AVVERTENZE IMPORTANTI

Controllare la vaschetta in cui viene inserita la resina PRIMA di ciascuna stampa. BlueCast non è responsabile di nessun danno causato 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 BlueCast 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.