

Специально разработан для ювелирного литья

Jewelry Cast GREEN: качественная некапризная печать, легко выжигается, гладкая поверхность, для литья золота, серебра, меди, других сплавов

3D выжигаемый фотополимер

Цвет:зеленый

Длина волны: 405nm

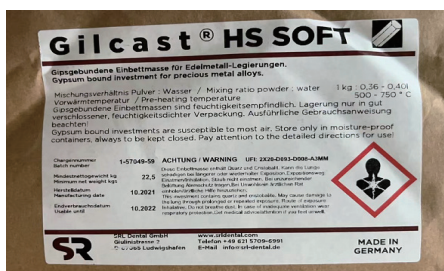
- Эффективное выжигание с минимальной зольностью
- Качественное литье
- Низкая вязкость, легко печатается
- Высокая точность, низкая усадка



параметр	значение	стандарт
вязкость	250-280cps(25°C)	ASTM D1084-1997
плотность	1.09g/cm ³	ASM D1875-69(1980)
усадка	< 0.5-0.8%	измерения
твёрдость	63D	ASTM D2240-05(2010)
модуль эластичности	650MPa	ASTM D1929-1996
прочность	20-25MPa	ASTM D 1781

Рекомендации по форм массе

выбирайте массы высокой прочности для качественного результата



Рекомендуем:

- 1.Gilcast HS SOFT: www.srldental.com
- 2.GRS: <https://www.goodwin.co.uk/>
- 3.TT resin powder (TECAST RESINCAST)

<Gilcast HS SOFT>

Техпроцесс

Постобработка

	95% спирт (отмывка)	ULTRASONIC очистка	СУШКА	UV ЗАСВЕТКА	ФОРМ МАССА
А	1~2мин	1~2мин	фен	5мин	Профессиональная масса
В	1~2мин	1~2мин	печь 37градусов 30мин	10~15мин	Обычная гипсовая

ДВА ВАРИАНТА ОБРАБОТКИ (А метод - лучше результат)

Метод А:

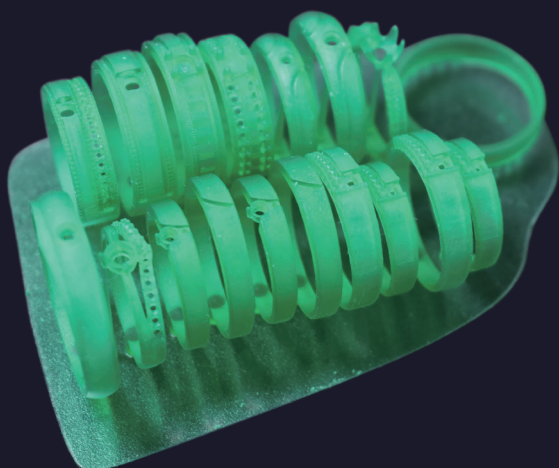
1. Очистка в 95% спирте 1-2 минуты
(спирт повторно не использовать. только чистый спирт)
2. *Очистка в ультразвуковой ванне 1 минута в 95% чистом спирте
3. *Сушка модели немного тёплым феном или в печи (35-37 °С) до полного высыхания
4. Засветка в UV камере 5 мин

СОВЕТ: используйте профессиональные форммассы (например, Gilcast HS SOFT or GRS)

Метод В: Если вы используете обычные массы, результат может быть хуже

1. Очистка в 95% спирте 1-2 минуты
(спирт повторно не использовать. только чистый спирт)
2. *Очистка в ультразвуковой ванне 1 минута в 95% чистом спирте
3. *Сушка в печи при постоянной температуре 37°C 20-30 минут
4. *Засветка в UV камере 10-15 минут (В зависимости от мощности камеры засветки)
(Если позволяют условия, сначала слегка отшлифуйте слои на поверхности модели водостойкой наждачной бумагой 800-1000, что может сократить последующую шлифовальную работу.)

Помеченное * : соблюдение этих пунктов очень сильно влияет на конечный результат



*Точность поверхности напечатанной детали на 95% зависит от вашего принтера, рекомендуется 3D принтер HARDLIGHT Black или Black PRO

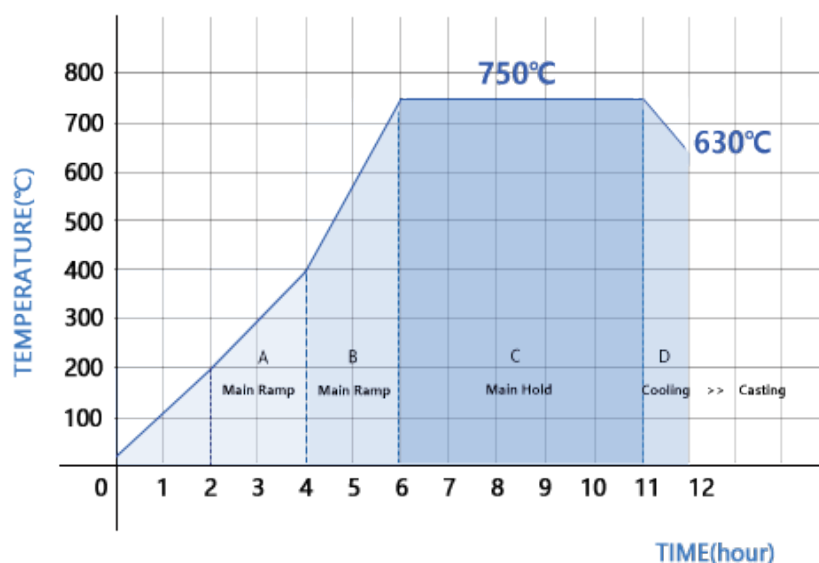
Литье и выжигание

СТАНДАРТНЫЙ ЦИКЛ ВЫЖИГАНИЯ

Рекомендуется использовать ротационную печь. Обычная печь может хуже выжигать из-за недостаточного контакта с кислородом. Ротационная обжиговая печь обеспечивает полный контакт гипсовой формы с кислородом, что значительно повышает эффективность литья.

	Фаза	Время	Программа °C
A	Форма в печи	0 мин	21°C
	Нагрев	120 мин	1.5°C/мин
	Нагрев	120 мин	1.7°C/мин
B	Нагрев	120 мин	2.9°C/мин
C	Выжигание	180~300min (среднее время)	750°C
D	Остывание	60 min	-2°C/min

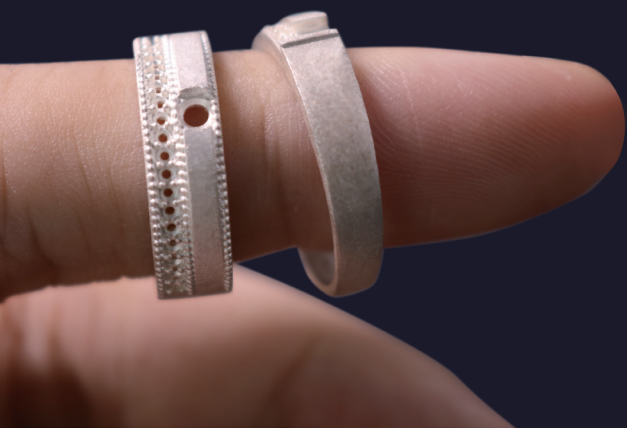
Стандартный цикл выжигания



Советы:

При литье рекомендуется использовать машину центрального литья, которая даёт лучшее растекание расплавленного металла к каждому месту модели, вероятность успеха литья значительно выше.

Температура расплава во время литья не выше 1000 °C, если температура расплавленного металла слишком высока, внутренняя стенка гипсовой формы может лопнуть, что повлияет на результат.



Пост процессинг

