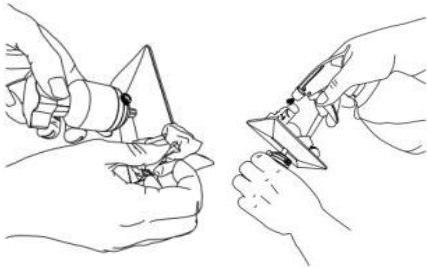
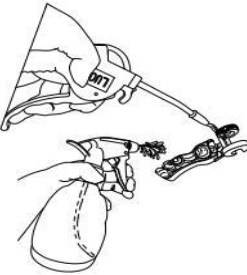
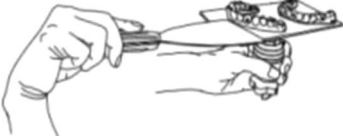
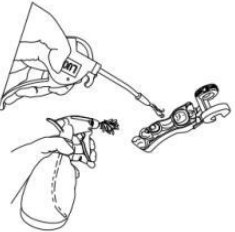
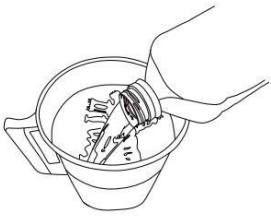

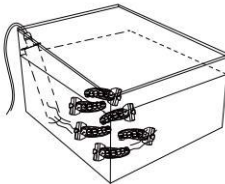
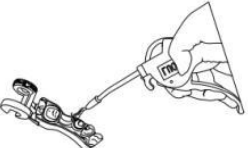
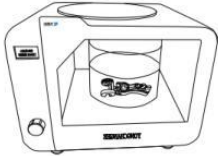
 <p>1. Снимите платформу с моделями с принтера</p>	 <p>2. Используйте распылитель с изопропанолом (чистота спирта >95%) чтобы удалить остатки фотополимера с моделей, вытрите с платформы остатки смолы салфеткой. Дайте стечь остаткам спирта, просушите детали</p>	 <p>3. Используйте распылитель снова, просушите. Повторите несколько раз, пока на модели не останется видимых остатков фотополимера</p>	 <p>4. Снимите модели с платформы шпателем или тонким лезвием (например, канцелярский нож)</p>
 <p>5. Повторите этап 3</p>	 <p>6. Поместите модели в контейнер с тонкими пластиковыми стенками. Наполните чистым изопропанолом (чистота >95%) чтобы он полностью покрывал модели</p>	 <p>7. Поместите контейнер в ультразвуковую ванну, время обработки 1-2 минуты</p>	 <p>8. Если нет ультразвуковой ванны, можно воспользоваться погружным ультразвуковым очистителем. Время обработки 5-10 минут</p>
 <p>9. Извлеките модели, просушите их воздухом воспользовавшись компрессором или воздуходувкой</p>	 <p>10. Произведите окончательное отверждение моделей UV 405nm светом в водной среде. Время обработки зависит от конфигурации и мощности камеры засветки, в среднем это 30-60 секунд с каждой стороны (после окончания первой засветки, переверните модели и засветите ещё раз). Повторите этап 9</p>		

Внимание! При работах не забывайте про меры предосторожности. Работайте в перчатках, в проветриваемом помещении, избегайте контакта материалов открытой кожей, глазами, проглатывания, при необходимости обратитесь к врачу.