Как выжигать J-Cast?

Печать и подготовка модели

При создании модели, предназначенной для печати, необходимо строго руководствоваться следующими правилами:
Минимальная толщина стенки модели должна составлять 500 мкм
Толщина поддержек изделия должна быть не менее 800 мкм
Размер пятна контакта поддержки должен быть не менее 500 мкм
Скорость подъема/опускания платформы должна быть не более чем 50 мм/мин
При расстановке поддержек необходимо чтобы модель была устойчива, и не имела возможности раскачиваться и отклоняться в процессе печати.

Постобработка

После печати модели промываются в 2-х ваннах с использованием изопропилового или этилового спирта. Мы рекомендуем использовать ультразвуковую ванну для более тщательной промывки деталей, а в случае работы с изделиями сложной формы - промывать их с помощью синтетической кисти. Модель необходимо промывать очень короткое время чтобы снизить время контакта изделия со спиртом.
Детали сложной формы рекомендуется продувать сжатым воздухом после промывки.
Перед дозасветкой рекомендуется выдержать изделие в печи или сухожаре при температуре 80 градусов в течении 10 минут с целью испарить часть спирта и снизить внутренние напряжения между слоями.

Дозасветка

Дозасвечивать изделия необходимо поместив в прозрачную емкость с глицерином. Время засветки материала в УФ камере 30 минут, а индикатором правильно проведенной дозасветки является смена цвета изделия со светло-синего до мутно-прозрачного (в глубине крупных объемных деталей может остаться исходный цвет, это допустимо)

Выжигание

Для выжигания данного полимера можно использовать гипсовые формомассы,

рассчитанные на выжигание при температуре порядка 750 градусов. Примерами таких формовочных масс являются Plasticcast, Prestige Oro, Prestige Optima.

Профиль выгорания зависит от размеров и объема отливаемых деталей. Крупные детали требуют более длинного профиля выгорания. Ниже приведен рекомендуемый профиль выжигания для деталей, имеющих форму и размер ювелирных колец

*Информация взята с официального сайта производителя смолы J-Cast компании HARZ Lab