

MODEL RESIN - Optimiert für 385 nm und 405 nm
CUSTOM RESIN SOLUTION

MODEL RESIN - Optimiert für 385 nm und 405 nm
CUSTOM RESIN SOLUTION

VORSICHT!

Beim Umgang mit flüssigem Resin stets
Nitrilhandschuhe tragen

Hautkontakt vermeiden

Resinreste gemäß den geltenden lokalen
Entsorgungsvorschriften entsorgen.
(Nicht über Hausmüll oder Abwasser)



Haben Sie Fragen?
Wir helfen gerne:
+49 (0)8106 300 260

2450289



MODEL RESIN - Optimiert für 385 nm und 405 nm CUSTOM RESIN SOLUTION

HINWEIS:

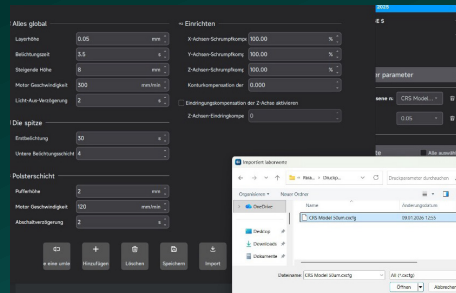
Die zu druckenden Dateien müssen im .stl-Format erstellt werden.
Um optimale Ergebnisse zu erzielen, wird eine Mindestwandstärke von 2,5 mm empfohlen.

1. Downloaden Sie die richtigen Parameter für Ihren 3D-Drucker.

Erstinformation
CRS:



2. Importieren Sie die heruntergeladenen Parameter in die Slicing-Software.



3. Stellen Sie sicher, dass der 3D-Drucker sauber ist, insbesondere Belichtungsbereich, optische Oberflächen und Resinbehälter.

Zum Download der Herstellerangaben:

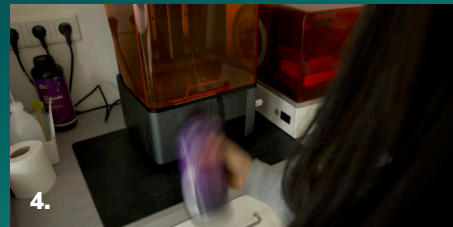


Besonders zu beachten beim Waschen und Curen – **7, 8, 9**



4. Schütteln Sie die Resinflasche vor Gebrauch mindestens eine Minute lang und rühren Sie das Resin anschließend vorsichtig mit einem weichen Spatel um.

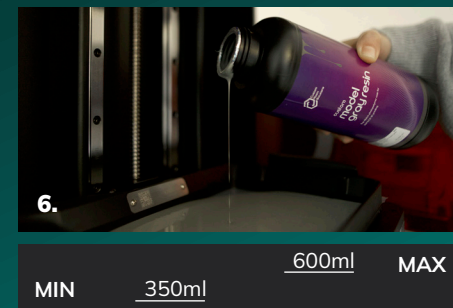
Stellen Sie sicher, dass das Resin eine Temperatur zwischen 25 °C und 30 °C aufweist. Zudem sollte der Arbeitsraum auf eine leicht erwärmte, konstante Temperatur eingestellt sein.



5. Öffnen Sie die Resinflasche mit der dafür vorgesehenen Vorrichtung.



6. Füllen Sie das Resin in die Resinwanne des Druckers und achten Sie dabei auf die MIN- und MAX-Markierungen Ihres Geräts.
Schützen Sie das Resin dabei vor direktem Sonnenlicht.

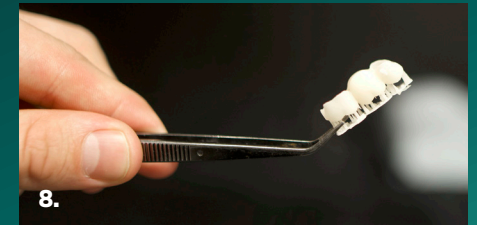


7. Waschen Sie die gedruckten Teile in mindestens 98 % reinem Isopropanol (IPA) in einem gut belüfteten Bereich.

- Nach jedem Waschvorgang das gedruckte Teil mit Druckluft vollständig trocknen und die Oberflächenreinheit prüfen.
- Einen separaten IPA-Waschbehälter für die Guide-Teile verwenden. Kein IPA nutzen, das bereits für andere Materialien verwendet wurde.
- Zur Feinreinigung nach dem Waschen eine Zahnbürste verwenden.



8. Stellen Sie vor dem Aushärten sicher, dass die Teile vollständig getrocknet sind. Lassen Sie es anschließend noch mindestens 8 min ruhen, um sicherzustellen, dass der Druck vollständig frei von Alkoholresten ist.



9. Das Nachhärten ist eine UV-Licht-Behandlung, die sicherstellt, dass Custom-Model-Teile optimal polymerisieren. So wird der Restmonomergehalt minimiert und die erforderlichen mechanischen Eigenschaften erreicht. Wählen Sie die korrekten Einstellungen für Ihr Curing-Gerät, um das Druckergebnis vollständig auszuhärten.

