

Castable Wax 40 Resin

Castable Wax 40 Resin bietet den einfachsten Arbeitsablauf auf dem Markt für den 3D-Druck und Guss anspruchsvoller, detaillierter Designs – von filigranem Brautschmuck bis hin zu großen, komplexen Teilen.

Castable Wax 40 Resin bietet hochdetaillierte Drucke mit glatter Oberfläche und verhält sich in der Handhabung ähnlich wie blaues Feilwachs. Dank einem Wachsanteil von 40 % und geringer Ausdehnung ist Castable Wax 40 Resin für viele Szenarien beim Wachs ausschmelzguss geeignet, zudem ist es kompatibel mit den branchenführenden Einbettmassen aus Gips.



FLCW4001

formlabs 

Erstellt am: 10. 12. 2020
Fassung: 01 – 02. 03. 2018

Nach unserer Kenntnis sind die angegebenen Informationen korrekt. Formlabs Inc. übernimmt jedoch keine ausdrückliche oder stillschweigende Garantie für die Korrektheit der Ergebnisse, die durch deren Verwendung erzielt werden.

	METRISCH ¹	IMPERIAL ¹	METHODE
	Grün ²	Grün ²	
Ausbrenneigenschaften			
Temperatur bei 5 % Masseverlust	249 °C	480 °F	ASTM E 1131
Aschegehalt (TG)	0,0–0,1 %	0,0–0,1 %	ASTM E 1131

¹ Materialeigenschaften können abhängig von Druckgeometrie, Druckausrichtung, Druckeinstellungen und Temperatur variieren.

² Die Daten wurden von Grünteilen gewonnen, die mit dem Drucker Form 3, 50 Mikrometer, Einstellung „Castable Wax 40 Resin“ ohne Nachhärtung gedruckt wurden.

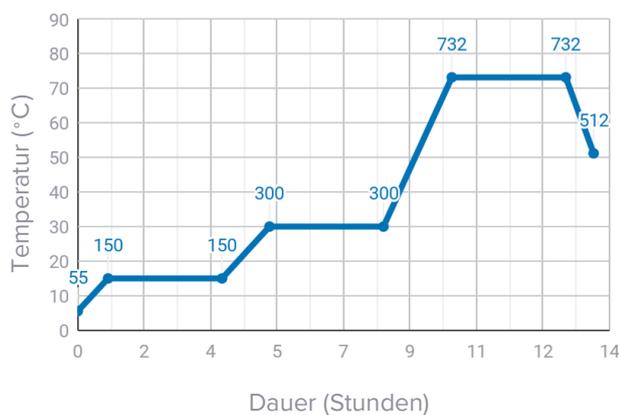
AUSBRENNZEITPLAN FÜR CASTABLE WAX 40 RESIN 2021

Der folgende Ausbrennzeitplan ist dazu gedacht, die Wärmeausdehnung des Kunstharzes in der Form zu verringern, dabei aber vollständige Ausbrennung von dickeren Schmuckteilen zu gewährleisten. Formlabs empfiehlt die Einbettmasse Certus Prestige Optima™.

Verwenden Sie diesen Zeitplan als Richtschnur und nehmen Sie bei Bedarf Anpassungen vor.

Erfahren Sie, wie Sie das Ausbrennen und die Vorbereitung der Einbettmasse optimieren, auf der [Support-Seite](#).

		PHASE	DAUER	ZEITPLAN °C	ZEITPLAN °F
	Ruhezeit unter Wärmeeinwirkung Platzieren Sie die Muffen zum Trocknen unter Wärmeeinwirkung im Ofen, nachdem Sie die Einbettmasse 30–60 Minuten ruhen gelassen haben. Durch die erhöhte Temperatur schmilzt das feste Wachs im Kunstharz, um die Ausdehnung zu verringern.	Haltezeit	180 Minuten	55 °C	131 °F
A	Wärmeübergang Der Gussbaum aus Wachs schmilzt aus, wodurch der Luftstrom zum Kunstharzmuster verbessert wird. Das Wachs im Kunstharz diffundiert in die Einbettmasse. Die Ausbrennung beginnt allmählich, das Modell ohne plötzliche Ausdehnung abzubauen.	Rampe	48 Minuten	2 °C / min	3,6 °F / min
		Haltezeit	180 Minuten	150 °C	302 °F
		Rampe	75 Minuten	2,0 °C / min	3,6 °F / min
		Haltezeit	180 Minuten	300 °C	572 °F / min
B	Ausbrennen Entfernt das restliche Kunstharz und Asche aus der Einbettmasse.	Rampe	108 Minuten	4,0 °C / min	7,2 °F / min
		Haltezeit	180 Minuten	732 °C	1350 °F
C	Gießtemperatur Kühlt die Muffe auf die Gießtemperatur des ausgewählten Metalls herunter.	Rampe	44 Minuten	- 5 °C / min	- 9 °F / min
		Gießfenster	Bis zu 2 Stunden	Gewünschte Gießtemperatur	Gewünschte Gießtemperatur



Informationen zum Waschvorgang:

Waschen Sie Drucke aus Castable Wax 40 Resin 5 Minuten lang in Isopropylalkohol (IPA). Spülen Sie Drucke 5 Minuten lang in einem zweiten, reineren IPA-Bad, um ungehärtete Rückstände zu entfernen. Trocknen Sie die Teile vollständig mit Druckluft. Verwenden Sie zum Waschen keinen TPM.

Informationen zum Nachhärten:

Nachhärtung ist für voluminöse Drucke mit Castable Wax 40 Resin nicht notwendig, kann sie aber gegebenenfalls robuster in der Handhabung machen. Lassen Sie die Teile bis zu 30 Minuten ohne Hitze aushärten.