



Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną

Instrukcja użycia żywicy standardowej

※ Żywica standardowa to żywica ogólnego przeznaczenia do druku 3D. To jest to

nadaje się do urządzeń do utwardzania światłem w paśmie 365 ~ 405 nm. Posiada

zalety dobrej sztywności, niskiego skurczu, dobrej wydajności detali,

i wysoki wskaźnik sukcesu. Dotyczy animacji, kultury i

kreatywne modele figurek, szczegółowe modele, prototypy wyglądu lub

konstrukcje itp.

※ Instrukcje użytkowania w nietypowych warunkach temperaturowych:

Zalecamy drukowanie żywicy w środowisku o temperaturze 25 ~ 30 °C.

Jeśli temperatura otoczenia wynosi 15-20 °C, my

zalecamy użytkownikom zwiększenie czasu ekspozycji o 30% w porównaniu do domyślnego

ustawienie i zmniejszyć prędkość podnoszenia kosza podnośnika o 30%.

1. Środki ostrożności

(1) Przed każdym wydrukiem wstrząśnij butelką/opakowaniem z żywicą, aż dobrze się wymiesza.

(2) Sprawdź folię FEP pod kątem widocznych zmarszczek/uszkodzeń.

Jeżeli tak, należy wymienić folię FEP.

(3) Sprawdź, czy na urządzeniu nie ma widocznych zanieczyszczeń/nadmiernych pozostałości stałych

powierzchni ekranu LCD. Jeśli tak, wyczyść go przed drukowaniem.

(4) Jeżeli nie używałeś żywicy w drukarce 3D dłużej niż 3 dni,

zaleca się przefiltrować żywicę za pomocą lejka filtrującego po a

żywicę równomiernie do zbiornika cieczy, a następnie wlej z powrotem do żywicy



Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną

pojemnik.

(5) Proszę umieścić sprzęt w dobrze wentylowanym miejscu i

podczas używania nosić maskę i rękawiczki. Te środki ochrony indywidualnej skutecznie

chronić użytkownika przed żywicą i jej zapachem. Zalecane jest stosowanie oczyszczacza powietrza

dla bardziej wrażliwych grup użytkowników.

(6) Podczas upadku przez części zadrukowane przezroczystą/białą żywicą

po hartowaniu ich powierzchnia jest bardziej podatna na żółknięcie niż

inne kolorowe części. Aby tego uniknąć, można wykorzystać czas po zabiegu

odpowiednio zmniejszyć.

2. Wydrukuj parametry drukarki

Najpierw sprawdź typ i markę drukarki. W poniższej tabeli ty

domyślne parametry druku żywicy Anycubic mogą odpowiadać

odpowiednia drukarka (obecnie głównie Anycubic).

Printer	Photon S	Photon Mono	Photon Mono X	Photon Mono X 6K	Photon Mono 4K	Photon ultra
Thumbnail						
Parameter Settings						
Standard Resin						
Layer Thickness/mm	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
Normal Exposure Time//s	8	2	2	2	2	2
Off Time/s	1	0.5	0.5	0.5	0.5	1
Bottom Exposure Time/s	60	40	28	23	40	35
Bottom Layers	6	6	4	6	6	4
Anti-alias	1	1	1	1	1	4
Z Lift Distance/mm	6	6	8	8	6	5
Z Lift Speed/mm/s	3	4	2	2	4	2
Z Retract Speed/mm/s	3	6	3	3	6	2



Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną

Printer	Photon Mono SE	Photon Mono SQ	Photon M3	Photon M3 Plus	Photon M3 Max
Thumbnail					
Parameter Settings					
Layer Thickness/mm	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
Normal Exposure Time//s	1.5	2.3	2	1.5	3
Off Time/s	0.5	0.5	0.5	0.1	2.5
Bottom Exposure Time/s	30	23	23	23	50
Bottom Layers	6	6	4	3	6
Anti-alias	1	1	1	1	1
Z Lift Distance/mm	6	5	6	4	10
Z Lift Speed/mm/s	4	3	3	6	2
Z Retract Speed/mm/s	6	3	4	6	3

Dodamy więcej popularnych typów drukarek.

*Dane pochodzą z Laboratorium Anycubic i służą wyłącznie celom informacyjnym.

*Wyniki różnych parametrów drukowania i procesów przetwarzania końcowego

różne wyniki. Jeśli podczas drukowania wystąpią jakiegokolwiek problemy, nie wahaj się tego zrobić

skontaktuj się z Anycubic w celu uzyskania pomocy. Zrobimy co w naszej mocy.

*Parametry odniesienia przetwarzania są prawidłowe fabrycznie

skalibrowany stan energetyczny danego sprzętu. Wydrukuj parametr

należy odpowiednio dostosować, jeśli ustawienie mocy UV uległo zmianie.

3. Sugestie dotyczące oprogramowania do krojenia

Polecamy Anycubic Photon Workshop lub CHITUBOX lub

Litchi (oprogramowanie do krojenia dla innych kompatybilnych urządzeń) do krojenia. Tam

duża szansa na pomyślne wydrukowanie wspólnych części, jeśli Twój

ustawienia pomocy technicznej opierają się na poniższych wskazówkach.

(1) Ogólnie rzecz biorąc, zalecamy klientom wypróbowanie wsparcia typu „Średni”.

od początku, jak pokazano na poniższym rysunku, aby uzyskać szybkie ustawienia pomocy technicznej.



Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną

(2) Zalecamy, aby głębokość osadzonej części

podpora 0,5 mm, a szczelina podpory 3 mm.

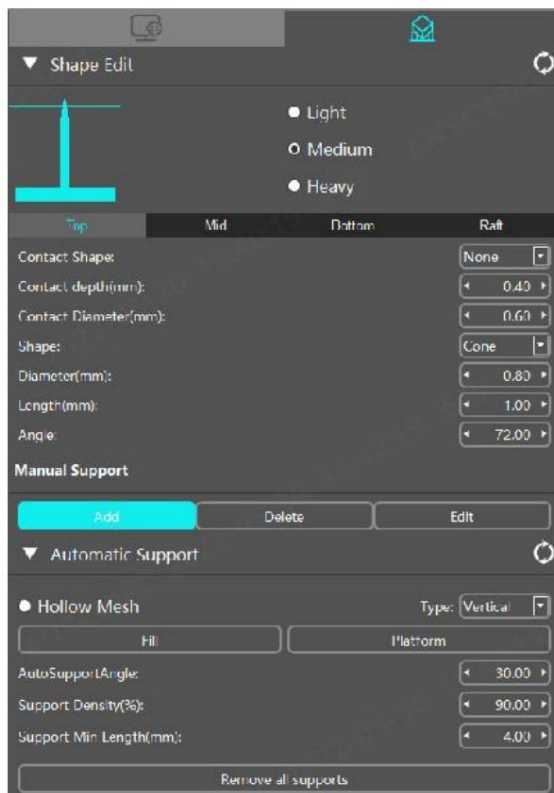
(3) Jeżeli pole przekroju drukowanej części jest mniejsze lub równe 30%

obszar przetwarzania drukarki 3D, kombinacja „Średni” + „Lekki”.

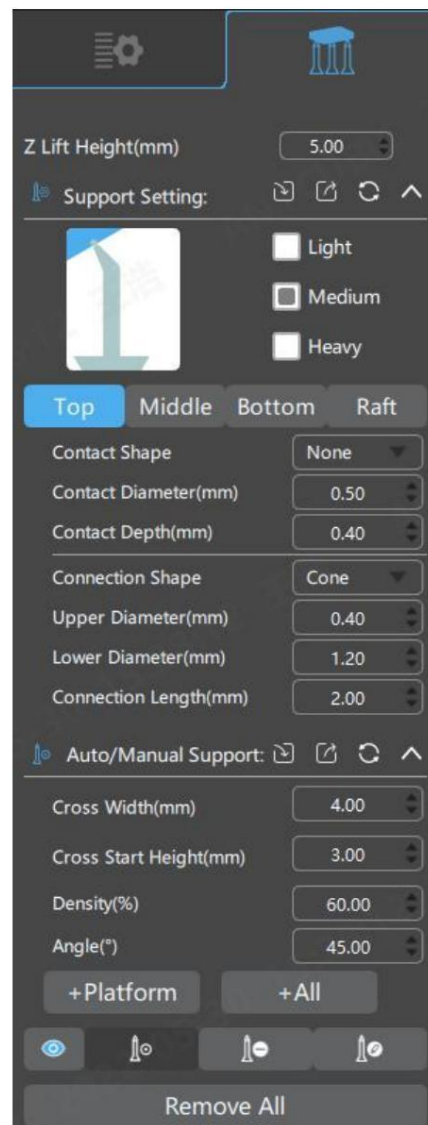
można wykorzystać do uzupełnienia planu wsparcia; jeśli pole przekroju części wynosi

30% powierzchni przetwarzania sprzętu, kombinacja

Do ukończenia projektu podpory można użyć opcji „Średni” + „Ciężki”.



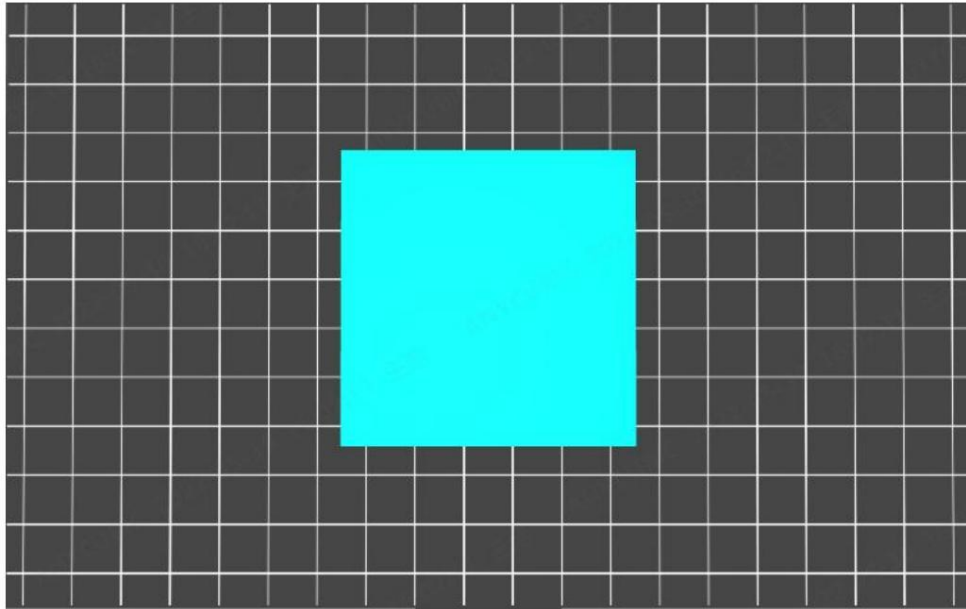
Parametry wsparcia warsztatu „Średnie”.



Parametry obsługi CHITUBOX „Medium”.

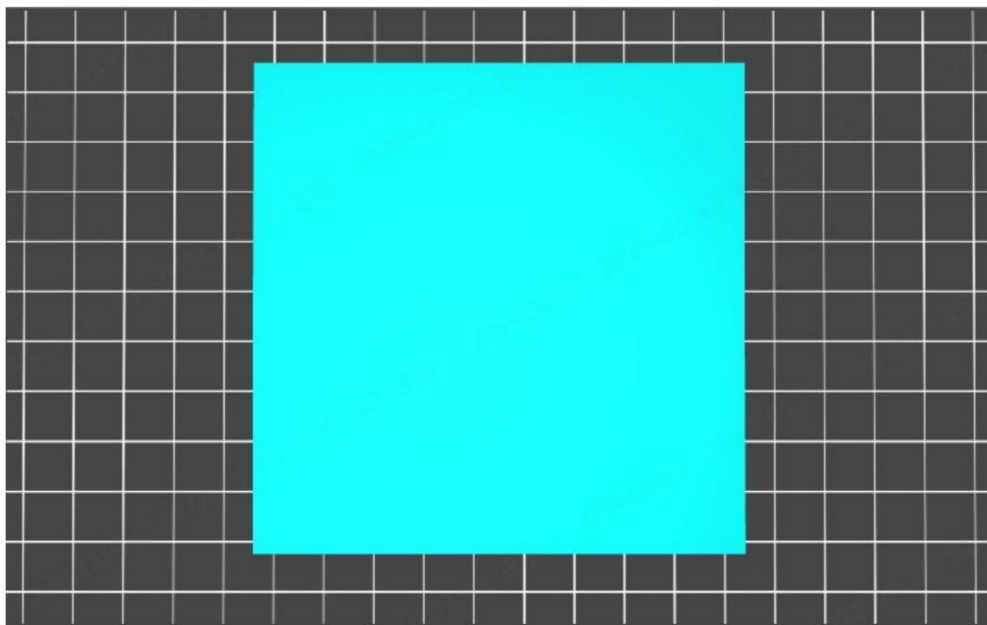


Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną



*Obsługiwany rozmiar wydruku 30% obszaru przetwarzania urządzenia

z kombinacją „Średni” + „lekki”.



*Format wydruku 30% powierzchni przetwarzania urządzenia,

obsługiwane przez kombinację „Średni” + „Ciężki”.

4. Operacje czyszczenia części

(1) Zaleca się stosowanie 95+% etanolu/IPA lub innej skutecznej żywicy

rozpuszczalniki czyszczące do czyszczenia pozostałości żywicy na częściach drukowanych.



Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną

(2) Nie zanurzaj części w rozpuszczalniku czyszczącym dłużej niż 30 godzin

protokół. Długotrwałe stosowanie rozpuszczalnika może spowodować obrzęk i uszkodzenie moczyć.

(3) Po oczyszczeniu części użyj dmuchawy/pistoletu pneumatycznego, aby usunąć pozostałości roztwór czyszczący na powierzchni części.

(4) Wiele dla skomplikowanych części z dużą liczbą wnęk

Cykle czyszczenia/suszenia powierzchni mogą całkowicie oczyścić części.

(5) Sprawdź, czy na powierzchni modelu nie ma pozostałości żywicy. W takim razie, proszę ponownie umyć i wysuszyć.

※ Etapy czyszczenia:



(1) OPCJA 1: Anycibuc Wash & Cure



LUB



Umieść części w wiadrze do czyszczenia

Części + platforma do wiadra czyszczącego

(2) OPCJA 2: Mycie ultradźwiękowe



Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną

Czyszczenie wibracyjne ultradźwiękowe

(3) OPCJA 3: Pranie bezpłatne



Ręczne czyszczenie w zbiorniku roztworu czyszczącego

5. Opieka następcza

(1) Zwykle do utwardzenia modelu wymagane jest 3-5 minut dodatkowej obróbki UV

powierzchnia. Jeśli napotkamy części o złożonej strukturze, hartowanie

czas ten może zostać odpowiednio wydłużony.

(2) Przed obróbką końcową upewnić się, że nie ma żadnych pozostałości

pozostałości żywicy i rozpuszczalnika na powierzchni drukowanej części (jeśli występują, proszę

najpierw oczyścić i osuszyć powierzchnię modelu).

(3) Przed utwardzeniem upewnić się, że powierzchnia części jest sucha,

Które mogą skutecznie uniknąć wybielania lub niepotrzebnych pozostałości na jego powierzchni

część po utwardzeniu.





Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną

6. Oczyszczanie ścieków

(1) NIE wlewaj roztworu czyszczącego bezpośrednio do urządzenia

kanal ściekowy.

(2) Umieść zużytą ciecz w przezroczystym pojemniku

światła słonecznego/ultrafioletowego, poczekaj, aż żywica wewnątrz całkowicie się zużyje

zestala się i wytrąca, a następnie stałą pozostałość odsącza się. Przefiltrowany

roztwór czyszczący można ponownie wykorzystać.

(3) Po pierwsze, odpadowy IPA/etanol można zapakować w przezroczyste pudełko

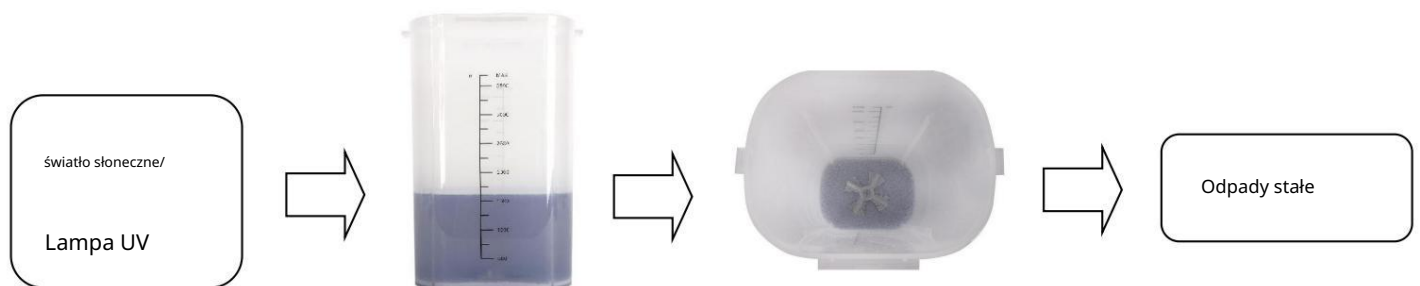
pojemniku i poczekać, aż odparuje. Drugie miejsce przezroczystości

w pojemniku pod działaniem światła słonecznego lub ultrafioletowego w celu zestalenia pozostałości

pozostałości żywicy, następnie odpady stałe można utylizować zgodnie z przepisami

lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska. Całkowicie utwardzone odpady stałe

można uznać za zwykłe odpady z tworzyw sztucznych.



7. Często zadawane pytania

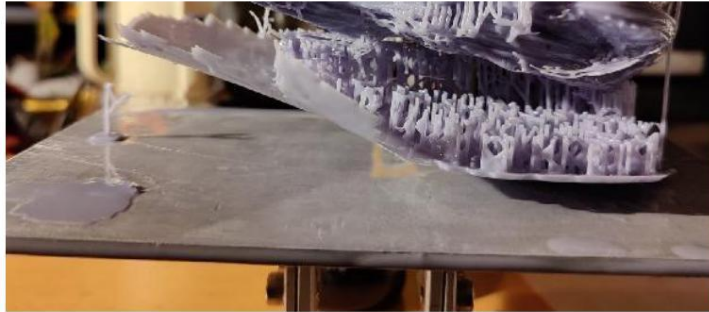
(1) Komponenty nie są przymocowane do płyty dolnej (częściowo/całkowicie): a.

Zwiększ czas ekspozycji dolnej warstwy o 30%; B. Zwiększ poziom

stół do formowania sprzętu zgodnie z instrukcją.



Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną

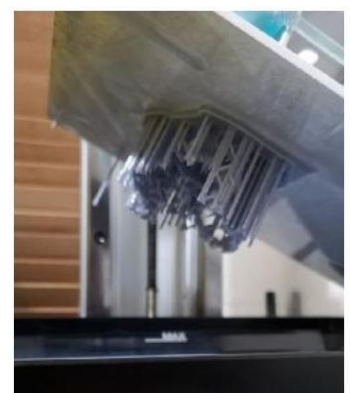


(2) Kształtka i wspornik muszą zostać oddzielone od wspornika

połączenie: Zwiększanie głębokości podpory w oprogramowaniu do krojenia

osadzony w części (0,5 mm), zwiększyć średnicę wspornika i a

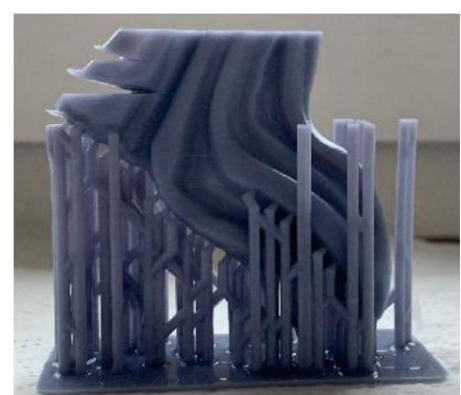
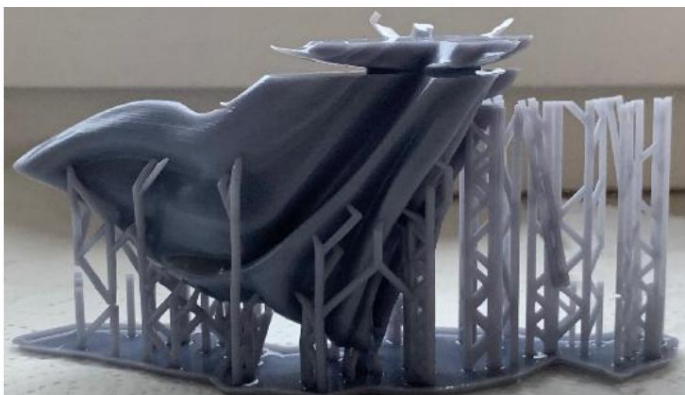
prawidłowo obsługują odstępy/gęstość.



(3) Wada występuje na całym odcinku części: zwiększyć ekspozycję

20-30% dla normalnych parametrów ekspozycji, następnie zmniejsz a

prędkość podnoszenia platformy.





Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną

(4) Częściowa awaria elementu: Sprawdź, czy ekran LCD nie jest zabrudzony i

przetrzeć na czas alkoholem/IPA; B. Sprawdź, czy nie ma widocznego zużycia

na powierzchni folii oddzielającej. C. Na wszelki wypadek sprawdź pokrojony model

wystąpił błąd lub uszkodzony plik.



(5) Wyciek zbiornika cieczy: Wlać żywicę ze zbiornika cieczy z powrotem do zbiornika

butelka z żywicą po przefiltrowaniu. Sprawdź, czy nie ma ostrych, stałych pozostałości

na dnie zbiornika cieczy/powierzchni platformy formierskiej/ekranu LCD

powierzchni, wyczyść i wymień na czas nową folię oddzielającą.



(6) Wysoka chropowatość powierzchni części/resztki zanieczyszczeń

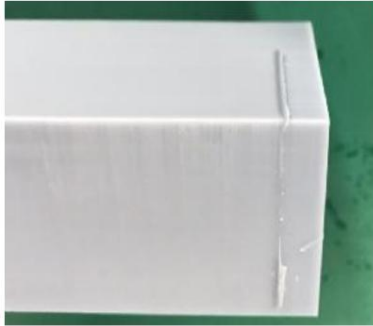
zbiornik: 1., zmniejszyć normalne parametry ekspozycji o 20-30% lub a

inna odpowiednia ilość. 2., wcześniej przefiltruj żywicę w zbiorniku cieczy

przedruk.



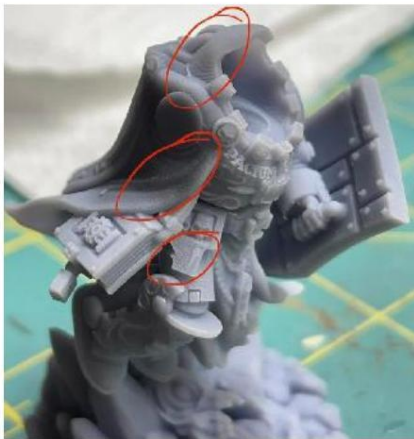
Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną



(7) Pozorna tekstura powierzchni: Sprawdź, czy film wydawniczy jest

zbiornik cieczy jest szczelny (starzenie się/utrata elastyczności); B. Zmniejsz

współczynnik podnoszenia platformy (30%) lub inną odpowiednią ilość.



(8) Po częściach o dużych przekrojach (części pełne) występują miejscowo szorstkie powierzchnie.

drukowanie i czyszczenie: a. Zwiększ czas wyłączenia oświetlenia (np. z 0,5 sekundy).



Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną

1s); B. Zmniejsz prędkość podnoszenia/opuszczania platformy kształtującej (30%).



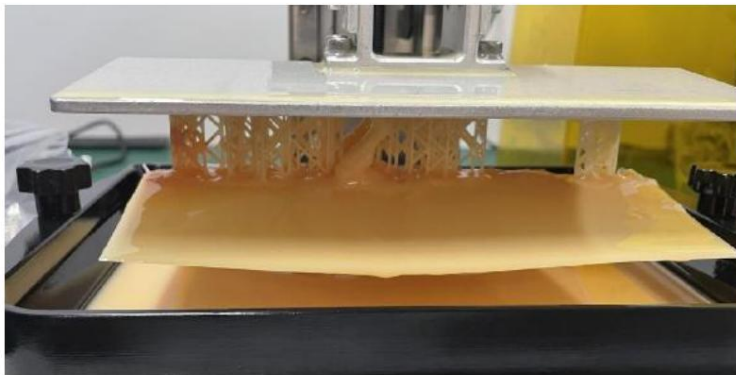
(9) W procesie druku pojawia się cała powierzchnia warstwy rozświetlającej: a.

Sprawdź obraz plasterka całej warstwy w danych plasterka i sprawdź

czy w oryginalnym pliku stl występuje błąd; B. Drukarka LCD

ekran wyświetla się nieprawidłowo / maszyna światła DLP wyświetla: uruchom ponownie

urządzenie / skontaktuj się z obsługą klienta.



Ciąg dalszy...

(10) Aby uzyskać więcej informacji, prosimy o kontakt z naszym personelem technicznym/posprzedażowym

obsługuje i zapisuje dane pliku problemowego do komunikacji (ryc

/wideo /ustawianie parametrów krojenia/ustawianie parametrów drukowania).



Aby uzyskać dalsze wskazówki, skontaktuj się z pomocą techniczną

8. Parametry użytkowe

Parametr	Wartość	Parametr	Wartość
Lepkość/mPa.s (25 °C)	150-200	Gęstość/g/cm ³	1,05-1,25
Długość fali/m ²	405	Twardość/Shore D	82D
Wytrzymałość na rozciąganie/MPa	36-45	Wydłużenie/%	8 ~ 12
Wytrzymałość na zginanie/MPa	50-65 Moduł sprężystości/MPa 1200-1600		
skurcz objętościowy%	4,5-5,5	Efekt przycięcia siła J/m	25
Odwracanie ciepła temperatura/°C (0,45 MPa)	65-70	Okres ważności/rok	1

9. Plik MSDS

Skontaktuj się z naszym działem obsługi klienta, aby uzyskać plik MSDS.