

**printa****X**  
Impressão 3D

---

[WWW.PRINTAX.COM.BR](http://WWW.PRINTAX.COM.BR)

MANUAL  
**WAXCAST**

**CONTATO**

[PRINTAX@PRINTAX.COM.BR](mailto:PRINTAX@PRINTAX.COM.BR)  
WHATSAPP - 16-99404-2888  
FIXO - 16-3610-9636

# PREPARAÇÃO

---

Coloque as impressões em álcool isopropílico alguns minutos, e agite levemente para limpar as peças.

Faça a cura utilizando um equipamento UV específico, como por exemplo a nossa **Phrozen Cure V2**.

## 1. WAX TREE

---

Remova os suportes desnecessários e lave novamente antes de montar sua WAX TREE.

Após a limpeza, faça o canal (*sprue*) pelo qual o metal passará em cada peça, e monte sua árvore. (*Exemplo na imagem*)



### ***DICA***

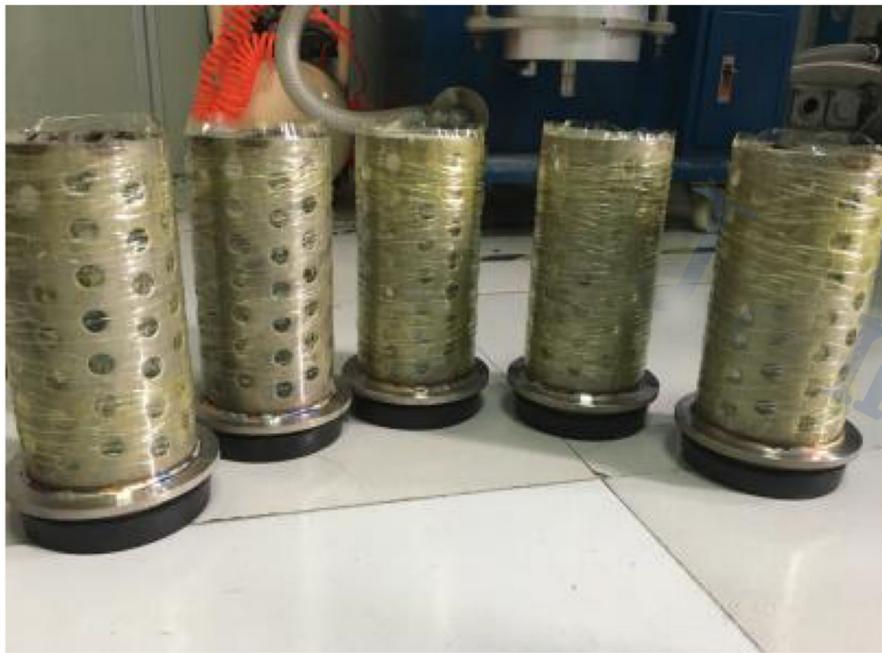
*Peças mais simples devem ficar em cima, e peças mais complexas abaixo.*

## 2. FRASCO DE FUNDIÇÃO

---

Embrulhe o frasco de fundição com fita adesiva, deixe o topo cerca de 2-3 mm mais longo do que o frasco.

Posicione a WAX TREE no frasco, e certifique-se de que ela permaneça reta e com um espaço de pelo menos 5 mm entre ela e o frasco de fundição. *(Exemplo na imagem)*



## 3. MISTURANDO O GESSO

---

Use a proporção de pó e água 1kg: 350-400ml (20 °C a 29 °C água pura).

Primeiro despeje metade da água no misturador a vácuo, acrescente o pó de gesso, e finalize com o restante da água.

Recomendado plástico em pó, ou específico para uso de fundição de resina.



## 4. ENCHENDO O FRASCO

---

Encha o frasco pelo misturador a vácuo controladamente por cerca de 9 minutos.

Certifique-se de que não se formem bolhas de ar durante os próximos 20 a 30 minutos.

Coloque o frasco em temperatura ambiente por 3 horas, e depois remova as fitas quando o gesso estiver seco.



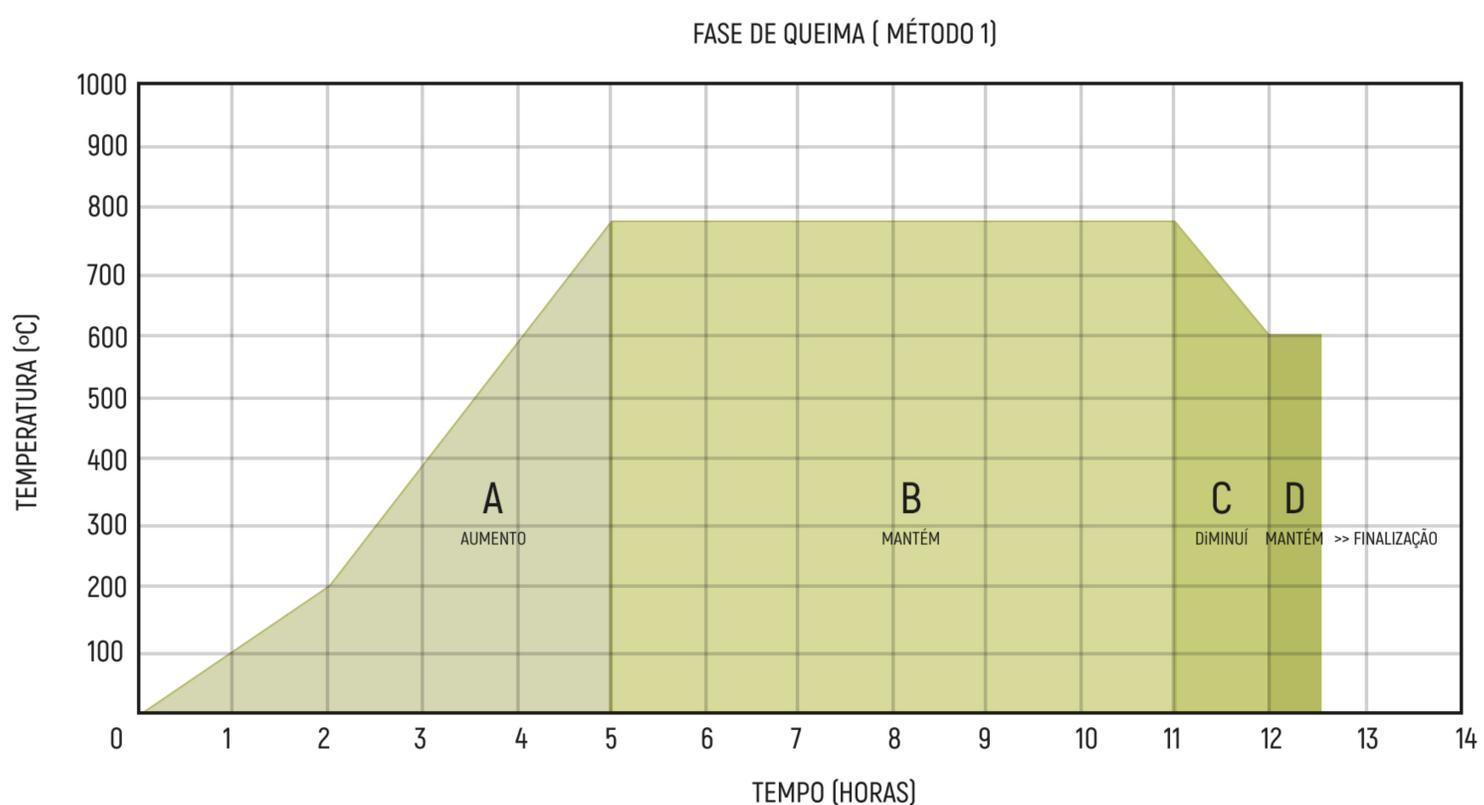


# 5. FASE DE QUEIMA 1

## MÉTODO 1

A - Quando o modelo começar a se desfazer, a temperatura deve ser configurada a duas horas de 0 °C a 200 °C, então três horas de 200 °C a 780 °C, a velocidade de aumento irá variar de acordo com o número e volume do frasco e a espessura das peças.

B - Mantenha a 780 °C por 6 horas para ser gaseificado completamente. O tempo de espera deve ser ajustado de acordo com o número e volume do frasco e a espessura das peças.





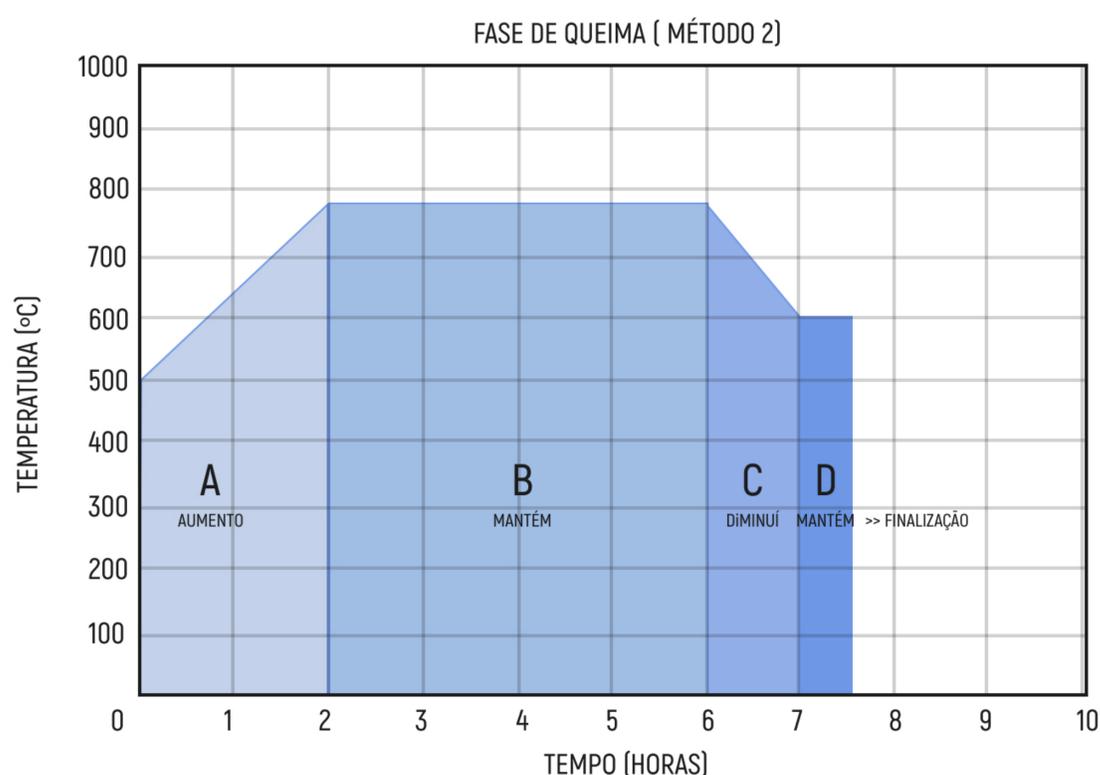
## 5. FASE DE QUEIMA 2

### MÉTODO 2

A - Configure a temperatura em 500 °C e programe para 780 °C em 2 horas. A fundição contínua traz alta eficiência.

B - Mantenha por 4 horas a 780 °C, ajuste a duração de acordo com o número e volume do frasco e espessura das peças.

AVISO: O gesso deve ser adequado para plastificado.



# 6. FUNDIÇÃO

---

Diminua a temperatura para o necessário para a fundição e aguarde cerca de meia hora.

Use a máquina de fundição para derreter a meta terra, e então esfrie naturalmente por cerca de 5 a 10 minutos.



# 7. LIMPEZA

---

- 1- Ainda na plataforma de impressão, limpar a resina com um lenço fino.
- 2- Spray com isopropílico e secar com ar comprimido.
- 3- Repetir até limpar.

**\*Não mergulhar resinas com alto teor de cera (Waxcast) em isopropílico.  
\*Não utilizar ultrassom para limpeza de resinas com alto teor de cera.**

# 8. PÓS CURA

---

- 1- O tempo de cura é proporcional ao tamanho da peça impressa e inversamente proporcional a força de watts da câmara de pós cura. Exemplo, uma câmara de 150 watt, para trabalhos de joalherias é recomendado a pós cura, mergulhada em água de 20-30 minutos.
- 2- A pós cura de resinas de molde não devem ser maiores que 5 minutos.
- 3- Mergulhar em água as peças antes da pós cura previne deformações.
- 4- Utilizar ar comprimido para secar após a pós cura.

*Agite bem antes de qualquer uso e aguarde alguns minutos para eliminar bolhas de ar. Mantenha em temperatura ambiente e em lugar escuro. Não descarte na forma líquida, aguarde a cura no sol. Apenas para uso profissional, utilizando máscaras e luvas.*

## DICAS

---

1- O tempo de exposição deve ser ajustado de acordo com a energia da luz da impressora, espessura da camada e estrutura do modelo impresso. Se a espessura da cama é menor que 50mícrons, sugerimos que o tempo de exposição de cada camada seja reduzido em até 2s.

2- Nas camadas base: espessura da base/ por espessura das camadas normais +1, exemplo: espessura da camada base 0.4mm, cada camada normal 50mícron, então as camadas de base devem ser  $= 0.4/0.05 + 1 = 9$  camadas.

# INFORMAÇÕES TÉCNICAS

## FICHA TÉCNICAS

Modulus flexural : 1.882-2.385Mpa	Alongamento até quebra : 11-20%
Resistência flexural : 49-58MPa	Dureza(Shore D) : 64-68 D
Temperatura de deformação. : 65°C	Transição para vitrificação. : 78°C
Expansão termal : 95*E-6	Densidade : 1.05–1.18 g/cm <sup>3</sup>
Contração de volume : 3.35%-5.65%	Força de impacto:41-49j/m
Contração linear : 1.05-1.35%	Viscosidade : 100-450MPa·s
Resistência Tensil : 42-62MPa	Modulus Tensil : 1.86–2.64 MPa

## PARÂMETRO DE IMPRESSÃO

<b>Impressora 3D</b>	<b>Camadas Base</b>	<b>Camadas Normais</b>
LCD RGB	70-100s	12-16s
LCD mono (Phrozen Sonic)	50-100s	5-10s
Impressora DLP	15-30s	3-6s

**printa**X  
Impressão 3D

[WWW.PRINTAX.COM.BR](http://WWW.PRINTAX.COM.BR)

**SIGA-NOS EM NOSSAS REDES SOCIAIS!**



**@3DPRINTAX**



**/SHOPPRINTAX**



**PRINTAX 3D**

**CONTATO**

**PRINTAX@PRINTAX.COM.BR**

**WHATSAPP - 16-99404-2888**

**FIXO - 16-3610-9636**