AddiNova Castable

Выжигаемая фотополимерная смола для точного литья

ВНЕШНИЙ ВИД **Однородная жидкая консистенция**	**УПАКОВКА** **Фотополимерная смола в банке**

110 мПа·с **Динамическая вязкость**	**72 Shore D** **Твёрдость по Шору**	**405 нм** **Длина волны отверждения**

Описание продукта

Фотополимерная смола Castable предназначена для 3D-печати выжигаемых моделей по технологии LCD и DLP, используемых при получении качественных отливок. Это специализированный материал, который полностью выгорает при нагреве, не оставляя золы или нагара. Применяется для создания мастер-моделей, которые затем применяют в литейном производстве, ювелирном деле, и промышленности.

Низкая зольность, менее 0,01%. Это обеспечивает чистоту литейной формы и предотвращает дефекты отливок. Полное термическое разложение, при нагреве смола не плавится, а полностью разлагается на летучие соединения. Высокая детализация позволяет создавать сложные геометрические формы с микронной точностью. При соблюдении правил хранения (защита от прямых солнечных лучей, плотно закрытая ёмкость) сохраняет свойства в течение срока годности.

Цвет: полупрозрачный жёлтый. **Запах:** средний.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Плотность при 20 °C, кг/м³	1160
Динамическая вязкость при 23 °C, мПа·с	110
Кинематическая вязкость, сСт	94
Длина волны отверждения, нм	405
Твёрдость по Шору, шкала D	72
Прочность при разрыве, МПа	11,58
Относительное удлинение при разрыве, %	33,6

AddiNova Castable

Выжигаемая фотополимерная смола для точного литья

Ключевые особенности

• Точность и детализация сложных моделей для литья.

• Сочетание прочности, упругости и эластичности.

• Однородность: без посторонних включений и осадка.

• Стабильность свойств при соблюдении условий хранения.

• Практически нулевая зольность: менее 0,01 %.

Применение продукта

Выжигаемые модели для ювелирного литья, стоматологических конструкций и промышленных металлических деталей сложной формы.

Постобработка

Промывка: 30-60 секунд в ультразвуковой ванночке с этиловым или изопропиловым спиртом. После промывки модель высушить.

УФ-досветка: для небольших тонких моделей может не требоваться, если после промывки и сушки поверхность не липкая. Для крупных моделей время досветки составляет 1 минуту. Универсальная рекомендация: если после промывки и сушки поверхность не липкая, УФ-досветку можно не проводить.

Режим выжигания

Этап	Температура / нагрев	Выдержка, мин
1	В холодную печь; нагрев до 60 °C с максимальной скоростью	90
2	До 150 °C со скоростью 5 °C/мин	120
3	До 550 °C с шагом 10 °C	240
4	До 740 °C с шагом 10 °C	240
5	Охлаждение до температуры литья	-

Для небольших моделей допускается шоковое выжигание при 850 °C в течение 30 минут.

Хранение

Хранить в плотно закрытой ёмкости. Не допускать воздействия прямых солнечных лучей и мощных источников искусственного света. При соблюдении условий хранения материал сохраняет свойства в течение срока годности.