دليل استخدام الرزين

- **شمعية عالية - High Wax**

إعدادات الطباعة

نوع الرزين	Layer Height ارتفاع الطبقة (mm)	Initial/Bottom Exposure Time وقت التعرض للطبقات الأولية (s)	Exposure Time وقت التعرض (s)	Rising Height مسافة الرفع (mm)	Motor Speed/ Lifting Speed سرعة الرفع mm/min	Motor Speed/ Lifting Speed سرعة الرفع mm/sec	Light-off Delay فترة الاستراحة (s)
شمعية عالية - High Wax	0.1	40 ~ 50	8 ~ 10	6	80	1	2 ~ 3

تنويه

- تم اختبار الإعدادات المذكورة أعلاه على طابعة ثلاثية الأبعاد نوع ELEGOO MARS 3 (شـــاشـــة LCD أحادية اللون مقاس 6.6 بوصـــة، وكثافة الضـــوء 3500~4500 µw/㎠)، لذلك يجب تعديل الإعدادات وفقاً لنوع الطابعة ثلاثية الأبعاد المستخدمة وشكل نموذج الطباعة، ويمكن الاحتفاظ بمعظم الإعدادات الافتراضية كما هي.

بقية الإعدادات

1. عدد الطبقات السفلية (**Bottom Layer Count**) = سمك قاعدة النموذج مقسوم على ارتفاع الطبقة +1، على سبيل المثال، سمك قاعدة النموذج 0.4 ملم، ارتفاع الطبقة um50، إذا:
عدد الطبقات السفلية = 0.4 مم / 0.05 مم + 1 = 9 طبقات.
2. يجب تعديل وقت التعرض (**Exposure Time**) وفقًا للطاقة الضوئية للطابعة وسمك الطبقة وهيكل النموذج. لو كان ارتفاع الطبقة أقل من 0.05 مم، فيفضل تقليل وقت التعرض لكل طبقة حوالي 0.5 ثانية.
3. إذا أصبحت الطاقة الضوئية للطابعة ضعيفة وتسببت في فشلها، فلا تنس زيادة وقت التعرض الضوئي.
4. عند الطباعة باستخدام فيلم (**FEP/NFEP**) العادي، تكون مسافة الرفع (**Rising Height**) الموصي بها على النحو التالي:
   - حجم الشاشة أقل من 7 بوصات: مسافة الرفع: 6 مم؛ حجم الشاشة
   - 7-10 بوصات، مسافة الرفع: 8-10 مم
   - حجم الشاشة 10.1 بوصة، مسافة الرفع: 11 مم؛
   - حجم الشاشة 13.3 بوصة، مسافة الرفع: 14 مم
   - حجم الشاشة 15 بوصة، مسافة الرفع: 15 ملم
5. أثناء الطباعة باستخدام فيلم الطباعة السريعة (**ACF**)، يمكن تقليل مسافة الرفع بنسبة 30-50%، على سبيل المثال كانت سرعة الرفع 80 (مم/دقيقة) في الفيلم العادي، ويمكنك ضبطها إلى 40-60 (مم/دقيقة) عند استخدام فيلم الطباعة السريعة (**ACF**).

ملاحظة: رج العبوة جيدًا قبل الاستخدام.

المواصفات التقنية

المعامل		High Wax	معايير الاختبار
قوة الشد (ميغا باسكال)	Tensile strength (MPa)	21.02 ±10%	*ASTM D638*
معامل الشد (MPa)	Tensile modulus (MPa)	209.35 ±10%	*ASTM D638*
الاستطالة عند نقطة الخضوع (%)	Elongation at yield point (%)	7.69 ±10%	*ASTM D638*
معامل الانثناء (MPa)	Flexural modulus (MPa)	425.80 ±10%	*ASTM D790*
قوة الانثناء (MPa)	Flexural strength (MPa)	16.50 ±10%	*ASTM D790*
قوة التأثير المحززة (J/m)	Notched impact strength (J/m)	86.7 ±10%	*ASTM D256*
أقصى قوة سحب (N)	Maximum pulling force (N)	874.75 ±10%	*ASTM D638*
أقصى نقطة قوة للتشوه (مم)	Maximum force point of deformation (mm)	12.02 ±10%	*ASTM D638*
استطالة عند الكسر (%)	Elongation at break (%)	21.25 ±10%	*ASTM D638*
الصلابة	Hardness (Shore D)	60-70	*ASTM D2240*
اللزوجة (MPa.S)	Viscosity (MPa.S)	150-230	*GB/T 4472*
الكثافة (جم/سم³)	Density (g/cm³)	1.05-1.25	*GB/T 22235*

تعليمات الاستخدام

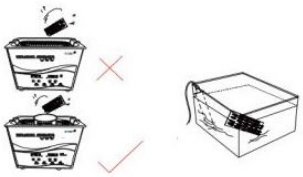
1. أزل منصة الطبع من الطابعة.

2. رش (كحول مركز >95%) لتنظيف بقايا الرزين على المطبوعات، امسح الرزين بالقماش على المنصة.

3. رش الكحول مرة أخرى، جففه بمسدس الهواء، كرر عدة مرات حتى لا يبقى رزين على السطح.

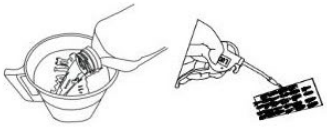
4. قم بإزالة المطبوعات بعناية من المنصة باستخدام مكشطة.

5. يوصى بوضع المطبوعات في حاوية مغطاة بالكامل بالكحول.

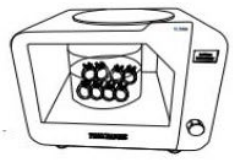


6. نظفه بواسطة جهاز الموجات فوق الصوتية. إذا لم يتوفر جهاز الموجات فوق الصوتية، استخدام عصا الموجات فوق الصوتية لـ 5 دقائق.

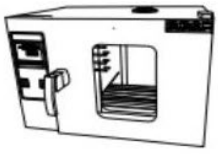
7. أخرج المطبوعات وجففها على الفور بمسدس هواء أو منفاخ.



8. قم بإعداد وعاء به كحول جديد، ثم ضع المطبوعات فيه وكرر الخطوتين 6 و7 إذا لزم الأمر. بعد التنظيف الشامل، أخرج المطبوعات وجففها على الفور باستخدام مسدس هوائي أو منفاخ.



9. نقترح أن يكون التصليب التالي في الماء، ويعتمد وقت التصليب على قوة الضوء لجهاز التصليب بال UV وسمك المطبوعات. (وقت التصليب الموصي به عادةً: 30-60 ثانية، التصليب كلا الجانبين).



10. أخرج المطبوعات وجففها.
ملاحظة: إذا كانت هناك نقاط بيضاء على المطبوعات، فقط تجاهلها، لن تؤثر على نتيجة الصب، أو يمكنك نفخها بالهواء الساخن حتى تختفي، أو وضع النموذج في الفرن على حرارة 160 درجة مئوية لمدة 10 دقائق.

تحذير

1. اغسل اليد والوجه جيدًا عند لمس الرزين.
2. قم بارتداء القفازات الواقية/القناع/الملابس الواقية عند استخدام الرزين.
3. قد تسبب ملامسة العين تهيجًا، اغسل العين فورًا بكمية كبيرة من الماء لمدة 15 دقيقة على الأقل. اطلب المشورة الطبية فورًا إذا لزم الأمر.
4. يجب التخلص من المياه العادمة/النفايات وفقًا للوائح البيئية المحلية.

الخزن

1. يرجى إغلاق المنتج وتخزينه في غرفة جافة وجيدة التهوية بدون غاز مسبب للتآكل.
2. يخزن في جو بدرجة حرارة 25 ~ 30 درجة مئوية.
3. يجب إبعاد المنتج عن مصدر الحرارة، وإبعاده عن الرطوبة وتجنب تعريضه لأشعة الشمس.
4. مدة الصلاحية 18 شهرًا.