

Druckvorbereitung bei Resin X-one, Resin HR07 und Resin grau

Resin X-One

X-One muß vor der Benutzung auf eine Temperatur von mindestens 21° C aufgewärmt werden. In der kalten Jahreszeit kann es sogar sein, das sich X-One bei Auslieferung sogar komplett verfestigt hat. Sollte dies der Fall sein, so stellen Sie die Flasche in ein Wasserbad (ca. 40° C) oder auf einen Heizkörper. Durch das Aufwärmen wird sich X-One wieder komplett verflüssigen. Das Verfestigen hat keinen Einfluss auf die Materialeigenschaften.

Vor Erstbenutzung muß X-One gut geschüttelt werden, damit sich alle Bestandteile sauber vermischen.

Sollte die Raumtemperatur unter 21° C liegen, so beginnt X-One körnig zu werden. Es sieht aus als hätte jemand Sand in das Resin geschüttet. Durch Aufwärmen wird dieser Effekt rückgängig gemacht und X-One wird sich wieder komplett verflüssigen. Nach dem Aufwärmen unbedingt aufrühren.



Resin HR07

Vor Erstbenutzung muß HR07 gut geschüttelt werden, damit sich alle Bestandteile sauber vermischen. Auch HR07 sollte nicht unter 21° C gelagert oder gedruckt werden.

Resin GRAU

Vor Erstbenutzung muß Resin GRAU gut geschüttelt werden, damit sich alle Bestandteile sauber vermischen. Auch Resin GRAU sollte nicht unter 21° C gelagert oder gedruckt werden.

Lagerung

Alle Resine können in der Wanne des Druckers gelagert werden und müssen vor jeder Benutzung aufgerührt werden. Dazu verwenden Sie bitte eine Kunststoffspachtel oder eine dickere Papierkarte (Visitenkarte), bis eine homogene Durchmischung erreicht wird.

UV Licht und Sonneneinstrahlung

Alle Resine müssen dunkel gelagert werden. Auch ist eine direkte Einstrahlung von UV Licht, bzw. Sonnenlicht grundsätzlich zu vermeiden. Alle Resine werden in kürzester Zeit aushärten. Dies bezieht sich auch auf den Aufstellort des 3D Druckers. Die Hauben haben zwar einen UV Filter, bieten jedoch keinen Schutz von 100%.



Z Hubhöhe (mm)

5,00

Stütz-Einstellungen



Leicht



Mittel



Schwer

Oben

Mitte

Unten

Ponton

Floßform

Keine

Floßflächenverhältnis (%)

110,00

Floßdicke (mm)

1,00

Floßhöhe (mm)

1,80

Floßneigung (°)

30,00

Auto/Manu...stützung:



+ Plattform

+ Alle



Alle entfernen



Z Hubhöhe (mm)

5,00

Stütz-Einstellungen



Leicht



Mittel



Schwer

Oben

Mitte

Unten

Ponton

Form d. Plattf. Berühr.fl.

Zylinder

Berührungs- \varnothing (mm)

6,00

Dicke

0,60

Form d. Modellkontaktes

Kugel

Kontakt- \varnothing (mm)

0,60

Kontakttiefe (mm)

0,20

Kontaktstelle

1

Auto/Manu...stützung:



+ Plattform

+ Alle



Alle entfernen



Z Hubhöhe (mm)

5,00

 Stütz-Einstellungen



Leicht



Mittel



Schwer

Oben

Mitte

Unten

Ponton

Form

Zylinder

∅ (mm)

1,20

Winkel(°)

70,00

Kleine Säulenform

Kegel

∅ (mm)

0,50

Obere Tiefe(mm)

0,30

Untere Tiefe(mm)

0,30

 Auto/Manu...stützung:



+ Plattform

+ Alle



Alle entfernen



Z Hubhöhe (mm)

5,00

Stütz-Einstellungen



Leicht

Mittel

Schwer

Oben

Mitte

Unten

Ponton

Kontaktform

Kugel

Kontakt- \varnothing (mm)

0,80

Kontakttiefe (mm)

0,40

Verbindungsform

Kegel

Oberer \varnothing (mm)

0,40

Unterer \varnothing (mm)

1,20

Verbindungslänge (mm)

2,00

Auto/Manu...stützung:



+ Plattform

+ Alle



Alle entfernen



Default

ELEGOO MARS 3

ELEGOO MARS 3 PRO

ELEGOO MARS 2 PRO

Phrozen Sonic Mini 4K

Phrozen Sonic Mini 8K

ELEGOO SATURN 2

MARS 3 PRO filigran

MARS 3 PRO Dental

HR07 0025



Maschine

Harz

Drucken

Gcode

Erweitert

Schichthöhe: mm

Boden Schichtanzahl:

Belichtungszeit: s

Boden Belichtungszeit: s

Anzahl der Übergangsebenen:

Übergangstyp: ▼

Übergangszeitverzögerung: s

Wartemodus während des Druckens: ▼

Ruhezeit vor dem Lift: s

Ruhezeit nach dem Lift: s

Ruhezeit nach ... Zurückziehen: s

Boden Hebeabstand: + mm

Hebeabstand: + mm

Unten Einziehabstand: + mm

Entfernung zurücknehmen: + mm

Boden Hebegeschw.: & mm/min

Hebe Geschw.: & mm/min

Bottom Retract Speed: & mm/min

Absenk Geschw.: & mm/min




Default

ELEGOO MARS 3

ELEGOO MARS 3 PRO

ELEGOO MARS 2 PRO

Phrozen Sonic Mini 4K

Phrozen Sonic Mini 8K

ELEGOO SATURN 2

MARS 3 PRO filigran

MARS 3 PRO Dental

HR07 0050









Maschine Harz **Drucken** Gcode Erweitert

Schichthöhe:	<input type="text" value="0,050"/>	mm	Boden Hebeabstand:	<input type="text" value="2,000"/>	+	<input type="text" value="3,000"/>	mm
Boden Schichtanzahl:	<input type="text" value="5"/>		Hebeabstand:	<input type="text" value="1,000"/>	+	<input type="text" value="4,000"/>	mm
Belichtungszeit:	<input type="text" value="3,500"/>	s	Unten Einziehabstand:	<input type="text" value="3,000"/>	+	<input type="text" value="2,000"/>	mm
Boden Belichtungszeit:	<input type="text" value="80,000"/>	s	Entfernung zurücknehmen:	<input type="text" value="4,000"/>	+	<input type="text" value="1,000"/>	mm
Anzahl der Übergangsebenen:	<input type="text" value="0"/>		Boden Hebegeschw.:	<input type="text" value="40,000"/>	&	<input type="text" value="100,000"/>	mm/min
Übergangstyp:	<input type="text" value="Linear"/>	▼	Hebe Geschw.:	<input type="text" value="60,000"/>	&	<input type="text" value="120,000"/>	mm/min
Wartemodus wä...des Druckens:	<input type="text" value="Ruhez..."/>	▼	Bottom Retract Speed:	<input type="text" value="60,000"/>	&	<input type="text" value="20,000"/>	mm/min
Ruhezeit vor dem Lift:	<input type="text" value="0,500"/>	s	Absenk Geschw.:	<input type="text" value="100,000"/>	&	<input type="text" value="40,000"/>	mm/min
Ruhezeit nach dem Lift:	<input type="text" value="0,000"/>	s					
Ruhezeit nach ... Zurückziehen:	<input type="text" value="2,000"/>	s					



Default

ELEGOO MARS 3

ELEGOO MARS 3 PRO

ELEGOO MARS 2 PRO

Phrozen Sonic Mini 4K

Phrozen Sonic Mini 8K

ELEGOO SATURN 2

MARS 3 PRO filigran

MARS 3 PRO Dental

BlueCast X-One 0025 Mars3 PRO



Maschine

Harz

Drucken

Gcode

Erweitert

Schichthöhe:	<input type="text" value="0,025"/>	mm	Boden Hebeabstand:	<input type="text" value="2,000"/>	+	<input type="text" value="3,000"/>	mm
Boden Schichtanzahl:	<input type="text" value="10"/>		Hebeabstand:	<input type="text" value="2,000"/>	+	<input type="text" value="3,000"/>	mm
Belichtungszeit:	<input type="text" value="5,300"/>	s	Unten Einziehabstand:	<input type="text" value="3,000"/>	+	<input type="text" value="2,000"/>	mm
Boden Belichtungszeit:	<input type="text" value="25,000"/>	s	Entfernung zurücknehmen:	<input type="text" value="3,000"/>	+	<input type="text" value="2,000"/>	mm
Anzahl der Übergangsebenen:	<input type="text" value="5"/>		Boden Hebegeschw.:	<input type="text" value="40,000"/>	&	<input type="text" value="80,000"/>	mm/min
Übergangstyp:	<input type="text" value="Linear"/>	▼	Hebe Geschw.:	<input type="text" value="60,000"/>	&	<input type="text" value="100,000"/>	mm/min
Übergangszeitverzögerung:	<input type="text" value="3,280"/>	s	Bottom Retract Speed:	<input type="text" value="80,000"/>	&	<input type="text" value="20,000"/>	mm/min
Wartemodus während des Druckens:	<input type="text" value="Ruhez..."/>	▼	Absenk Geschw.:	<input type="text" value="100,000"/>	&	<input type="text" value="40,000"/>	mm/min
Ruhezeit vor dem Lift:	<input type="text" value="0,500"/>	s					
Ruhezeit nach dem Lift:	<input type="text" value="0,000"/>	s					
Ruhezeit nach ... Zurückziehen:	<input type="text" value="2,000"/>	s					



Default

ELEGOO MARS 3

ELEGOO MARS 3 PRO

ELEGOO MARS 2 PRO

Phrozen Sonic Mini 4K

Phrozen Sonic Mini 8K

ELEGOO SATURN 2

MARS 3 PRO filigran

MARS 3 PRO Dental

BlueCast X-One 005 Mars3 PRO



Maschine

Harz

Drucken

Gcode

Erweitert

Schichthöhe:	<input type="text" value="0,050"/>	mm	Boden Hebeabstand:	<input type="text" value="2,000"/>	+	<input type="text" value="3,000"/>	mm
Boden Schichtanzahl:	<input type="text" value="8"/>		Hebeabstand:	<input type="text" value="2,000"/>	+	<input type="text" value="3,000"/>	mm
Belichtungszeit:	<input type="text" value="6,500"/>	s	Unten Einziehabstand:	<input type="text" value="3,000"/>	+	<input type="text" value="2,000"/>	mm
Boden Belichtungszeit:	<input type="text" value="25,000"/>	s	Entfernung zurücknehmen:	<input type="text" value="3,000"/>	+	<input type="text" value="2,000"/>	mm
Anzahl der Übergangsebenen:	<input type="text" value="10"/>		Boden Hebegeschw.:	<input type="text" value="40,000"/>	&	<input type="text" value="80,000"/>	mm/min
Übergangstyp:	<input type="text" value="Linear"/>	▼	Hebe Geschw.:	<input type="text" value="60,000"/>	&	<input type="text" value="100,000"/>	mm/min
Übergangszeitverzögerung:	<input type="text" value="1,680"/>	s	Bottom Retract Speed:	<input type="text" value="80,000"/>	&	<input type="text" value="20,000"/>	mm/min
Wartemodus wä...des Druckens:	<input type="text" value="Ruhez..."/>	▼	Absenk Geschw.:	<input type="text" value="100,000"/>	&	<input type="text" value="40,000"/>	mm/min
Ruhezeit vor dem Lift:	<input type="text" value="0,500"/>	s					
Ruhezeit nach dem Lift:	<input type="text" value="0,000"/>	s					
Ruhezeit nach ... Zurückziehen:	<input type="text" value="2,000"/>	s					



Default

ELEGOO MARS 3

ELEGOO MARS 3 PRO

ELEGOO MARS 2 PRO

Phrozen Sonic Mini 4K

Phrozen Sonic Mini 8K

ELEGOO SATURN 2

MARS 3 PRO filigran

MARS 3 PRO Dental

BlueCast X-One 005 Mars3 PRO



Maschine

Harz

Drucken

Gcode

Erweitert

Boden Licht PWM:

255



/



Toleranzkompensation(Beta):

Licht PWM:

255



/



Bottom Tolerance Compensation:

Kantenglättung:

Druckzeitkompensation:

Graustufe

2



Bildunschärfe:

Image Blur Pixel:

2



Reinigen, Nachbelichten und Guss von Bluecast X-One

Reinigen

Zum Reinigen sollte immer Spiritus (Ethanol) benutzt werden. Unsere Herstellerempfehlung wäre der Spiritus von Höfer Chemie, welcher in unserem Shop verfügbar ist.

Nachdem der Druck beendet ist, wird die Bauplatte mit den anhaftenden Modellen in die Reinigungsstation MERCURY eingesetzt. Die Waschzeit wird dazu auf **4 Minuten** eingestellt.

Nach Beendigung des Waschvorgang, werden die Modelle von der Druckplattform entfernt und ein zweiter Waschvorgang **muss durchgeführt werden**. Dazu benötigen Sie ein zweites Gefäß aus Kunststoff oder Glas, welches immer mit ganz frischem Spiritus befüllt ist.

Die gedruckten Modelle werden für **max. 1 Minute** in diesem Gefäß geschwenkt, um alle Restanhaftungen von flüssigem Resins zu entfernen. Danach die Modelle entnehmen und sofort mit Druckluft abblasen damit diese schnell trocknen. Die Modelle werden die Farbe von grün in gräulich/weiß ändern.

Bitte unbedingt darauf achten, das kein flüssiges Resin mehr am Modell vorhanden ist.

Danach müssen die Modelle ablüften (ca. 30 Minuten). Nun sind die Modelle für den Feinguss verwendbar.

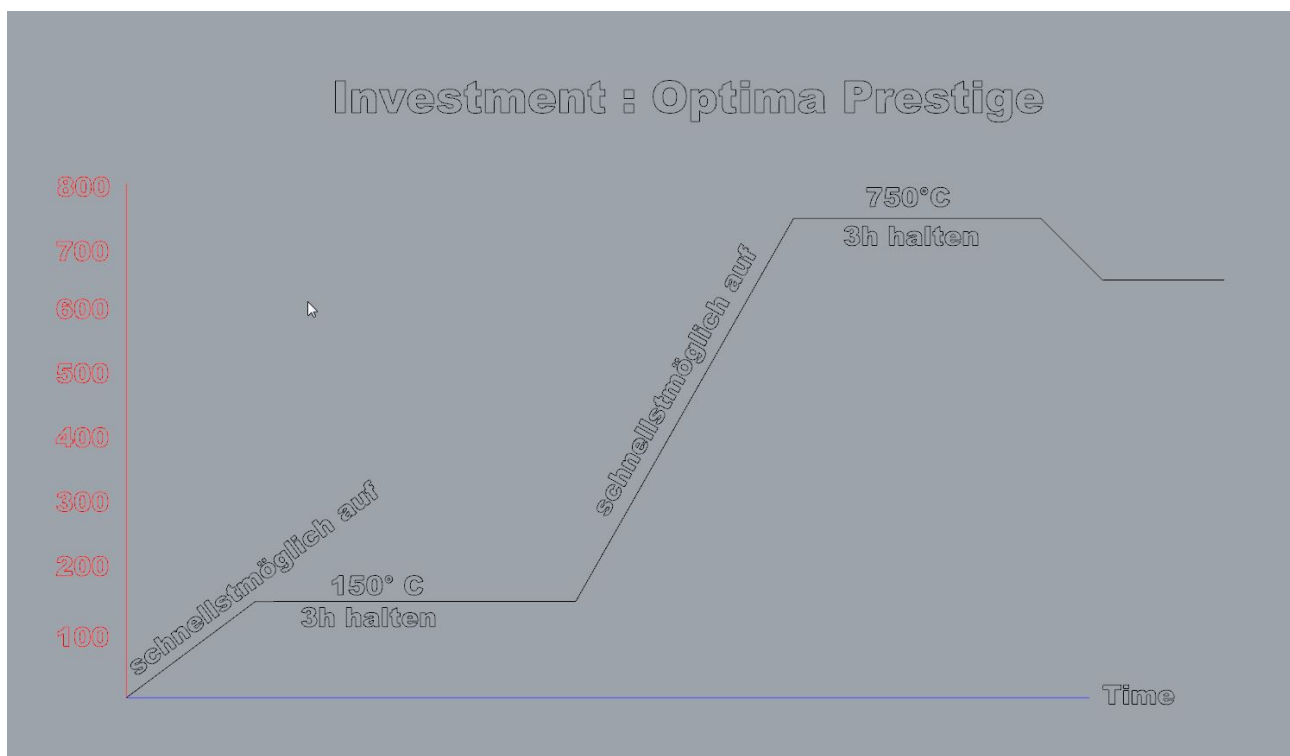
Nachbelichten

Die Nachbelichtung ist nicht zwingend notwendig für X-One. Soll jedoch eine mechanische Bearbeitung der Oberfläche erfolgen, so kann X-One für 30 Minuten mit UV Licht nachbelichtet werden. Das Modell wird dadurch wesentlich härter und kann einfacher bearbeitet werden. Die Nachbelichtung hat keinen negativen Einfluss auf den folgenden Gussprozess.

Ausbrennen:

Wir empfehlen zum Ausbrennen von X-One folgende Kurve. Diese Kurve ist für alle Materialien geeignet. Ob Spritzwachs, Feilwachs, Solidscape, Projet oder alle Bluecast Resine.

Nach dem Einbetten sollten die Kuvetten **mindestens 3 Stunden ruhen** bevor der Ausbrennprozess beginnt



Wir empfehlen als Einbettmasse **CERTUS OPTIMA PRESTIGE** oder **R&R PLASTICAST**