Instrukcja obsługi

Żywica ANYCUBIC Texture Resin (beżowa)

Opis

Żywica ANYCUBIC Texture Resin została opracowana z myślą o tworzeniu modeli wymagających wyjątkowej precyzji i wytrzymałości. Oferuje dokładność na poziomie 0,15 mm i pozwala uzyskać elementy o grubości zaledwie 0,02 mm. Dzięki zawartości nanoceramicznego proszku gotowe modele zyskują charakterystyczną matową powierzchnię, która przypomina wyglądem profesjonalnie wykonane figurki kolekcjonerskie i modele ekspozycyjne.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Ze względów bezpieczeństwa oraz certyfikacji nie można w żaden sposób przebudowywać lub zmieniać produktu. W przypadku korzystania z produktu w celach innych niż opisane, produkt może zostać uszkodzony. Ponadto użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem może powodować zagrożenia. Dokładnie przeczytać instrukcję obsługi i zachować ją do późniejszego wykorzystania. Należy przeczytać i przestrzegać zawartych w instrukcji wskazówek dotyczących bezpieczeństwa.

1. Produkt nie jest zabawką. Należy trzymać go poza zasięgiem dzieci i zwierząt.
2. Chronić produkt przed ekstremalnymi temperaturami, bezpośrednim światłem słonecznym, silnymi wibracjami, wysoką wilgotnością, wilgocią, palnymi gazami, oparami i rozpuszczalnikami.
3. Nie narażać produktu na obciążenia mechaniczne.
4. Jeśli bezpieczna praca nie jest dłużej możliwa (produkt jest uszkodzony, nie działa prawidłowo), należy przerwać użytkowanie i zabezpieczyć produkt przed ponownym użyciem.
5. Z produktem należy obchodzić się ostrożnie. Wstrząsy, uderzenia lub upuszczenie produktu mogą spowodować jego uszkodzenie.
6. Jeśli istnieją wątpliwości w kwestii obsługi, bezpieczeństwa, należy zwrócić się do wykwalifikowanego fachowca.
7. Jeśli pojawią się jakiekolwiek pytania, na które nie ma odpowiedzi w niniejszej instrukcji, prosimy o kontakt z naszym biurem obsługi klienta (mail: hurt@innpro.pl, strona internetowa: https://innpro.pl/) lub z innym specjalistą.

Specyfikacja

Producent	ANYCUBIC
Model	Texture Resin
Kolor	Beżowy
Materiał	Żywica fotopolimerowa z dodatkiem proszku ceramicznego
Długość fali	365–405 nm
Lepkość	350–370 mPa·s (25°C)
Gęstość	1,08–1,11 g/cm³
Twardość	81–83 HD
Odporność na rozciąganie	35–45 MPa
Wydłużenie przy zerwaniu	23–30%
Moduł sprężystości przy zginaniu	45–55 MPa
Odporność na zginanie	2200–2500 MPa
Moduł Younga	1300–1500 MPa
Wytrzymałość udarowa Izoda	78 J/m
Skurcz objętościowy	2–3%
Temperatura drukowania	20–40°C
Zalecana temperatura otoczenia podczas drukowania	20–40°C
Czas naświetlania pierwszej warstwy	20–40 s
Czas naświetlania standardowej warstwy	2–3 s
Środek czyszczący	IPA 95%
Czas mycia	≥3 min
Długość fali UV podczas utwardzania	405 nm
Temperatura utwardzania	18–30°C
Natężenie promieniowania UV	25 000–30 000 μW/cm²
Czas utwardzania	3 min
Waga	1 kg

Producent

Shenzhen Anycubic Technology Co.,Ltd
Ai'nan Road, Longdong, Baolong, Longgang 90, Bldg 2, Tower A / Unit 101/501/1001
518172 Shenzhen
Chiny
support@anycubic.com

Podmiot odpowiedzialny w UE

Apex CE Specialists GmbH
Habichtweg 1 1
41468 Neuss
Niemcy
info@apex-ce.com

Importer

INNPRO Robert Błędowski sp. z o.o.
Rudzka 65c, 44-200 Rybnik, Polska
tel. +48 533 234 303
hurt@innpro.pl / www.innpro.pl