

Procedura wygrzewania wydruków z PRO1

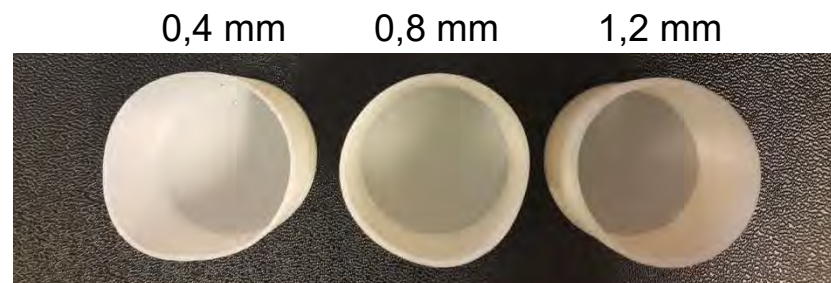
- Aby zwiększyć ogólną wytrzymałość wydruku oraz jego odporność na temperaturę, zalecamy przeprowadzenie poniższej procedury wygrzewania.
 1. Rozgrzej dowolny piec do 110 °C
 2. Ostrożnie włóż wydrukowany obiekt do rozgrzanego wcześniej pieca i pozostaw go w nim w temperaturze 110 °C przez jedną godzinę.
 3. Wyłącz piec i pozostaw wydruk w nim aż do ostygnięcia.



Procedura wygrzewania wydruków z PRO1

- Podczas wygrzewania występuje efekt skurczu wydruku, z tego względu cienkie ścianki mogą ulec deformacji. Aby zminimalizować problem, należy zwiększyć grubość ścianki do 1,2 mm.

Grubość ścianki (mm)

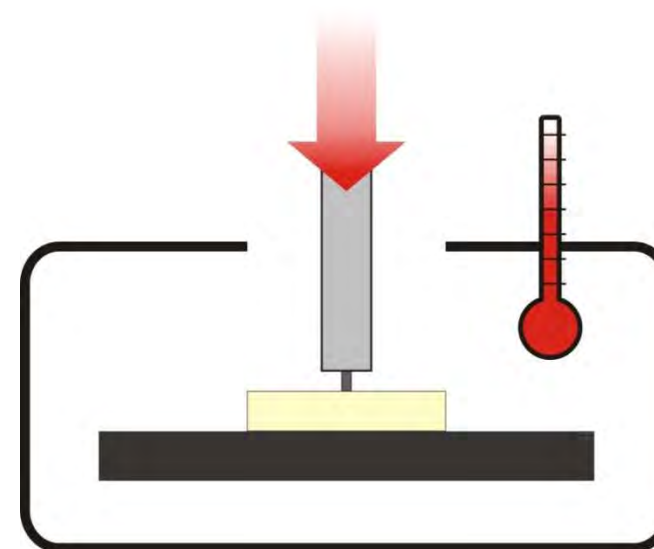


Rekrystalizacja przy 110 °C.



Procedura wygrzewania wydruków z PRO1

- **Temperatura mięknięcia wg. Vicat'a (VST)**
- Temperatura mięknięcia to temperatura przy której czujnik o średnicy 1 mm zagłębi się w badanej próbce na 1 mm. Badanie jest przeprowadzane na rozgrzanej do testowanej temperatury próbce, pod naciskiem 5000 mN.
- Pomiar wykonany na urządzeniu Perkin Elmer DMA 7e Dynamic Mechanical Analyzer dodatkowo wyposażonym w kontroler analizy termicznej.



Procedura wygrzewania wydruków z PRO1

Innofil3D PRO1 przed i po wygrzewaniu w 110 °C

