

# Technický list materiálu Technická živica priehľadná 600

## Technológia vytvrdzovania tekutej živice (DLP/MSLA)

Reaktoplasty vyrobené technológiou vytvrdzovania živice. Vstupný materiál je vo forme hustej kvapalnej živice - reaktoplastu.

**Výhody:** vysoká kvalita povrchu a presnosť,

**Nevýhody:** nižšia odolnosť voči UV svetlu, nižšia abrazívna odolnosť a vyššia krehkosť.

## Technické parametre

Meraná veličina	Hodnota	Norma
Pevnosť v ťahu	48 MPa	ASTM D 638
Najväčšie pomerné predĺženie	12 %	ASTM D 638
Pevnosť v ohybe	86 MPa	ASTM D 790
Modul pevnosti v ohybe	2100 MPa	ASTM D 790
Tvrdosť podľa Shore D	86	ASTM D 2240
Nárazová odolnosť podľa Izoda	28 J/m	ASTM D 256
Teplotná odolnosť HDT @0,45 MPa	53 °C	ASTM D 648

## Technologické parametre

Parameter	Hodnota
Presnosť tlače	$\pm 1\%$ z dĺžkového rozmeru, najlepšie $\pm 0,8$ mm (za určitých okolností aj lepšie, nevieme to však garantovať).
Minimálna hrúbka stien	Minimálne 1,2 mm a otvor minimálne 1,5 mm.
Tlačový objem	580x580x380 mm (XYZ).
Kvalita povrchu	Jemný a hladký povrch prakticky na všetkých plochách. Mierne drsný povrch v miestach po odbrúsení podporného materiálu – závisí na geometrii a orientácii dielu. Materiál je ľahko brúsiteľný.
Farba	Len transparentná – diely však nie sú úplne priehľadné a môžu obsahovať stopy vrstvenia, šrafovania a pod.

## Ukážky výrobkov technológie DLP/MSLA:



# Ďalšie informácie ku kvalite a vyhotoveniu

Technologické parametre, vrátane orientácie dielu, výplň a ďalšie parametre, určuje technológ na základe geometrie dielu a dodaných informácií o jeho budúcom použití.

Pri dieloch nad 100 mm najväčšieho rozmeru, môžu vznikáť väčšie odchýlky nad rámec tolerancií uvedených v technických listoch.

Priechodnosť kanálikov, odstránenie zvyškového materiálu z vybratí alebo vnútornej geometrie všeobecne nevieme garantovať, závisí od prístupnosti pre ich začistenie. Diely môžu povrchovo obsahovať zvyšky neočisteného materiálu.

Tenšie a detailnejšie prvky dielu ako sú uvedené pri minimálnej hrúbke steny nemusia byť správne definované a môžu zaniknúť, prípadne môže dôjsť k prasklinám alebo deformáciám.

Diely vyrobené aditívnou technológiou (3D tlačou) môžu vykazovať rôzne vizuálne, rozmerové alebo iné nedokonalosti spojené s procesom výroby. Medzi tieto vlastnosti patrí vizuálne vrstvenie, prirodzená drsnosť povrchu a premenlivosť povrchových či pevnostných parametrov, ktoré sa môžu líšiť v rámci jedného dielu alebo medzi výrobnými dávkami. Tieto charakteristiky sú prirodzenou súčasťou technológie a nemožno ich považovať za vady výrobku.

Medzi ďalšie vlastnosti patria:

1. Zostatkové stopy po podporných štruktúrach – malé jamky alebo vystúpenia, obvykle s priemerom do 2 mm, ktoré môžu zostať v rôznom množstve a na rôznych miestach na povrchu dielu.
2. Znížená kvalita povrchu v previsoch alebo premosteniach dielu.
3. „Layering“ – viditeľné vrstvenie dielu.
4. Krehkosť dielov – diely z tejto technológie môžu byť krehké, prevažne v tenkých alebo prechodových častiach.
5. Nestabilita voči UV žiareniu – diely môžu po vystavení UV žiareniu degradovať a meniť vlastnosti aj farebnosť.

Z dôvodu špecifik aditívnej výroby nie je možné garantovať životnosť ani plnú funkčnosť dielov mimo stanovených vlastností materiálu uvedenom v tomto technickom liste.

Kupujúci zodpovedá za správnosť 3D modelu alebo podkladov, ktoré poskytne na výrobu, ako aj jeho mierky, kvality exportu a bezchybnosti objemových alebo plošných dát.

Kupujúci je povinný sa oboznámiť o týchto informáciách, obchodných podmienkach a zaslaním objednávky vyjadruje súhlas s ich porozumením.

Ďalšie informácie nájdete aj vo všeobecných obchodných podmienkach na stránke <https://stepanek3d.sk/vseobecne-obchodne-podmienky/>

# Klienti a partneri



**„Naša vízia je minimalizovať vaše náklady,  
skrátiť výrobný čas a inovovať.“**

## Kontakt

✉ [obchod@stepanek3d.sk](mailto:obchod@stepanek3d.sk)

☎ +421 907 319 874

🌐 <http://www.stepanek3d.sk>

Stepanek3D, s. r. o.

IČO: 52037282 DIČ: 2120870147 IČO DPH: SK2120870147  
Zvolenská cesta 6888 / 113  
974 05, Banská Bystrica, Slovensko