

Z-SUPPORT ATP Activator

1. Informacje ogólne

Z-SUPPORT ATP Activator to detergent przeznaczony do obróbki modeli wydrukowanych przy użyciu materiałów Z-SUPPORT ATP oraz Z-SUPPORT ATP 130. Po rozpuszczeniu w wodzie preparat Z-SUPPORT ATP Activator tworzy łagodny roztwór zasadowy, który umożliwia wmywanie struktur podporowych z wydruków 3D.

Szybkość rozpuszczania podpór zależy od temperatury i cyrkulacji wody, w której umieszczony jest model. Dla bardziej efektywnej obróbki wydruku, wodę należy podgrzewać i mieszać. Proces obróbki zależy też od liczby, budowy i umiejscowienia struktur podporowych. Więcej czasu zajmuje wymycie materiału podporowego z modeli, które posiadają wiele pustych przestrzeni.

2. Instrukcja eksploatacji

Pomimo niskiej korozyjności detergentu należy przeczytać wskazówki zawarte w karcie bezpieczeństwa produktu, aby zapewnić bezpieczne i właściwe użytkowanie. Konieczne jest stosowanie rękawic ochronnych, a także ochrony oczu i dróg oddechowych.

W trakcie każdego procesu obróbki wydruków należy zapewnić odpowiednią temperaturę roztworu wody i detergentu, tak aby podpory odpowiednio się rozpuściły oraz żeby uniknąć zniekształcenia modeli.

Dla Z-SUPPORT ATP - zalecana temperatura roztworu to min. 65° C

Dla Z-SUPPORT ATP 130 - zalecana temperatura roztworu to min. 80° C

Temperaturę rozpuszczania należy utrzymywać 20 - 30° C poniżej temperatury mięknienia materiału modelowego użytego do druku. Jeśli część struktur podporowych może być w łatwy sposób oddzielona od modelu, należy użyć odpowiednich narzędzi i ręcznie usunąć te podpory tak, aby skrócić czas potrzebny na obróbkę.

Postępowanie z Z-SUPPORT ATP Activator:

- Napełnij zbiornik myjki wodą z kranu. Użyj 4 litrów wody do rozpuszczenia 100 g Z-SUPPORT ATP Activator. Nie należy umieszczać proszku w pustym zbiorniku.
- Rozpocznij proces podgrzewania i cyrkulacji wody.
- W momencie gdy woda osiągnie zadaną temperaturę, a Activator w pełni się rozpuści, umieść model w roztworze.
- Proces rozpuszczania podpór może zająć od 0,5 do 9 godzin, w zależności od ilości materiału podporowego i geometrii modelu. Okresowo należy sprawdzać, czy proces przebiega prawidłowo.

- Po pełnym rozpuszczeniu struktur podporowych wyjmij model z wody. Pozostaw do wyschnięcia na 15 minut. Co kilka minut obróć model, aby w pełni odsączyć go z pozostałej wody.
- Następnie opłucz model pod ciepłą bieżącą wodą, aby usunąć pozostałości detergentu. Pozostaw model do wyschnięcia.
- Jeśli na powierzchni modelu pozostaje biały nalot, umieść model w ciepłej wodzie (30 - 50° C) na co najmniej godzinę.
- 1 kg Z-SUPPORT ATP Activator może posłużyć do rozpuszczenia 1 kg materiału podporowego. Im więcej struktur podporowych znajduje się na modelu, tym więcej czasu zajmie proces rozpuszczania. W przypadku obróbki modeli z dużą liczbą podpór, przerwij proces i wymień roztwór wody i Z-SUPPORT ATP Activator na nowy.
- Zużyty roztwór należy zneutralizować przed utylizacją. Użyj 5 - 10 g kwasu cytrynowego na każdy litr wody. Pojawienie się piany na powierzchni wody oznacza to, że roztwór osiągnął neutralne pH.
- W trakcie utylizacji roztworu należy stosować się do lokalnych przepisów gospodarki wodno-ściekowej.

3. Przechowywanie

Przechowuj produkt w szczelnie zamkniętym opakowaniu, aby uniknąć tworzenia się grudek proszku i zapewnić prawidłowy przebieg procesu płukania modeli.

4. Dane kontaktowe

Zortrax S.A.
Lubelska 43a
10-410 Olsztyn
Polska
TEL. +48 89 672 40 01

biuro: office@zortrax.com

wsparcie techniczne: support@zortrax.com

więcej informacji: zortrax.com