ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ МАТЕРИАЛА (TDS)

Anycubic Water-Wash Resin 2.0

Водосмываемая смола со сбалансированной упругостью и прочностью

1. Наименование продукта

Наименование: Anycubic Water-Wash Resin 2.0

Anycubic Water-Wash Resin 2.0 - водосмываемая смола начального уровня со сбалансированной упругостью и прочностью. Она отличается слабым запахом, высокой вероятностью успешной печати и экономичной постобработкой с повышенным уровнем безопасности. Совместима со всеми 3D-принтерами с длиной волны 405 nm. Подходит пользователям с аллергией на спирт, тем, для кого приоритетна минимальная стоимость постобработки, а также задачам, где особое значение имеет безопасность. Предназначена для фигурок по мотивам аниме и игр, архитектурных моделей, прототипов внешнего вида и конструкционных прототипов для НИОКР.

2. Физические свойства

Характеристика	Стандарт испытания	Параметр
Вязкость	ASTM D2196	190-230 mPa·s (25°C)
Плотность	ASTM D792	1.07-1.09 g/cm³
Твёрдость	ASTM D2240	Shore D 82-85
Прочность при растяжении	ASTM D638	38-43 MPa
Относительное удлинение при разрыве	ASTM D638	18-22%
Модуль упругости при изгибе	ASTM D790	48-60/MPa
Прочность при изгибе	ASTM D790	2300-3000/MPa
Ударная прочность по Изоду	GB/T1843/U	108 J/m
Объёмная усадка	GB/T15223-2008	2.2-5.5%

3. Химические свойства

Основные компоненты: акрилатные олигомеры, реакционноспособные мономеры, гидрофильные группы, фотоинициаторы, добавки и др.

Химическая стойкость после отверждения: материал устойчив к слабым кислотам/основаниям и некоторым растворителям (например, воде и спирту); не устойчив к сильным растворителям (например, ацетону).

4. Параметры печати

Параметр	Значение
Рекомендуемая высота слоя	0.1 mm, 0.05 mm (корректировать в зависимости от конкретного 3D-принтера)
Экспозиция первого слоя	25-40 s
Экспозиция слоя	2-2.5 s (зависит от мощности источника света и типа смолы)
Температура печати	20°C-50°C
Рекомендуемая длина волны	405 nm (LCD/DLP)

5. Постобработка

Параметр	Значение
Способ промывки	Промывать водой, этанолом или изопропиловым спиртом (IPA).
Продолжительность промывки	≥3 min (в станции Wash & Cure) / промывка водой ≥3 min
УФ-отверждение	3 min (в станции Wash & Cure)
Утилизация смолы	После отверждения обращаться как с пластиковыми отходами.

УТИЛИЗАЦИЯ ПРОМЫВОЧНОЙ ВОДЫ

1. Не сливайте промывочную воду в канализацию, чтобы предотвратить загрязнение грунтовых вод.
2. Дайте использованной промывочной воде некоторое время отстояться, затем поместите её под солнечный свет, чтобы остатки смолы полностью отвердели. После отверждения утилизируйте их как твёрдые пластиковые отходы, чтобы избежать загрязнения окружающей среды.

6. Условия хранения

Параметр	Значение
Температура	20-50°C (избегать экстремально высоких и низких температур
Защита от света	Хранить в заводской таре
Срок хранения	18 месяцев

7. Сведения о поставщике

Производитель / бренд	ANYCUBIC
Поставщик	CLUB3D: support@club3d.club; https://www.club3d.club/

Инструкция пользователя

- Перед использованием: тщательно встряхните смолу, очистите ванну для смолы и рабочую платформу, убедитесь, что дно ванны сохраняет высокую прозрачность, и проверьте разделительную плёнку на отсутствие повреждений.
- Во время использования: откройте крышку, удалите герметизирующую плёнку, налейте смолу в ванну и убедитесь, что уровень не превышает отметку максимального заполнения.
- После использования: применяйте подходящие инструменты для постобработки, включая скребки, бокорезы, пинцет, перчатки и IPA концентрацией ≥95%.
- Постобработка:
  - A: Снимите напечатанные изделия с рабочей платформы с помощью скребка.
  - B: Промойте изделия, удалите поддержки и выполните отверждение.
  - C: При необходимости выполните шлифовку, окраску и другие операции.
- Утилизация промывочной воды:

1. Не сливайте промывочную воду в канализацию, чтобы предотвратить загрязнение грунтовых вод.

2. Дайте использованной промывочной воде некоторое время отстояться, затем поместите её под солнечный свет, чтобы остатки смолы полностью отвердели. После отверждения утилизируйте их как твёрдые пластиковые отходы, чтобы избежать загрязнения окружающей среды.

Внимание

1. Храните при комнатной температуре и избегайте воздействия прямых солнечных лучей.
2. Рекомендуется печатать при температуре выше 20°C. Более низкая температура может отрицательно влиять на вероятность успешной печати. Соблюдайте осторожность: чрезмерно высокая температура может привести к усиленному выпадению цветового осадка в смоле.
3. Если на дне ванны для смолы образовался осадок, осторожно перемешайте его пластиковым шпателем либо перелейте смолу обратно во флакон и тщательно встряхните для повторного перемешивания.
4. Неотверждённая смола обладает высокой светочувствительностью и отверждается под прямыми солнечными лучами. Для достижения наилучших результатов выполняйте печать в тёмном, хорошо проветриваемом месте либо держите крышку принтера закрытой во время печати.
5. Модели из водосмываемой смолы склонны поглощать влагу из воздуха, что может ухудшить их свойства или вызвать растрескивание. После печати тщательно высушите модели снаружи и внутри и своевременно выполните отверждение.
6. Не оставляйте неотверждённые напечатанные изделия в очищающем средстве на длительное время: это может ухудшить свойства смолы.

ПРИМЕЧАНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Характеристики материала могут различаться в зависимости от принтера, способа отверждения и используемых измерительных приборов. См. информацию по безопасности и сертификационные документы на продукт (например, MSDS, REACH, RoHS, EAN, TDS).

Контакты CLUB3D

Поддержка	support@club3d.club
Сайт	https://www.club3d.club/