Żywica Clear

Przezroczystość i precyzja w druku 3D z żywicy



- WYSOKA PRZEZROCZYSTOŚĆ
- DOSKONAŁA DOKŁADNOŚĆ DETALI
- GŁADKA POWIERZCHNIA
- STABILNOŚĆ WYMIAROWA

Opis materiału

Żywica Clear to przezroczysty materiał do druku 3D w technologii LCD/DLP/MSLA, który umożliwia tworzenie modeli o wysokiej przejrzystości i doskonałej dokładności odwzorowania detali.

Dzięki niskiej lepkości i zrównoważonym właściwościom mechanicznym, żywica Clear świetnie sprawdza się w modelach koncepcyjnych, elementach optycznych, detalach designerskich, prototypach oraz zastosowaniach wymagających transparentności.

Najlepiej sprawdza się w:

- Elementy przezroczyste i półprzezroczyste
- Modele koncepcyjne i wizualizacje
- Elementy optyczne i podświetlane
- Prototypy i makiety
- Biżuteria, ozdoby i elementy dekoracyjne
- Detale wymagające wysokiej estetyki

Zalety

- wysoka przejrzystość i transparentność
- bardzo dobra dokładność odwzorowania detali
- gładka, estetyczna powierzchnia
- stabilność wymiarowa
- niska lepkość – łatwiejsze drukowanie
- możliwość barwienia (barwniki do żywic)
- idealna do modeli koncepcyjnych, elementów optycznych i dekoracyjnych

Ograniczenia

- niższa odporność na udary i długotrwałe obciążenia niż żywice techniczne (np. ABS Like, Tough)
- ograniczona odporność termiczna (nie do wysokich temperatur)
- wrażliwość na długotrwałe działanie promieni UV (może żółknąć)
- wymaga mycia i utwardzania po wydruku
- niezalecana do elementów intensywnie eksploatowanych w trudnych warunkach

Przykładowe zastosowania



Elementy optyczne
Soczewki, klosze, elementy przezroczyste i podświetlane.



Prototypy i makiety
Modele koncepcyjne, obudowy, wizualizacje.



Modele architektoniczne
Makiety, wizualizacje i elementy prezentacyjne.



Biżuteria i ozdoby
Pierścionki, zawieszki, dekoracje.



Obudowy i elementy urządzeń
Przezroczyste panele, osłony, elementy podświetlane.



Elementy designerskie
Figurki, elementy dekoracyjne i unikatowe projekty.

Typowe właściwości techniczne

Wytrzymałość na rozciąganie	Moduł sprężystości	Wydłużenie przy zerwaniu	Temperatura ugięcia cieplnego (HDT)	Twardość (Shore D)	Gęstość
~20–50 MPa	~0,8–2,5 GPa	~6–15 %	~45–60°C	~80–85 D	~1,1–1,2 g/cm³

Wartości orientacyjne. Parametry rzeczywiste zależą od producenta żywicy, koloru, grubości modelu oraz warunków druku i post-processingu.