

THERMA DM500

Scheda Tecnica

TDS IT_THERMADM500_052021



MATERIALE PER STAMPI AD INIEZIONE

THERMA DM500 è un materiale fotosensibile sviluppato per la realizzazione, con tecnologia sterolitografica DWS, di stampi per iniezione di materiali plastici.

Il materiale è stato sviluppato per resistere ad oltre 200 cicli. Il polimero iniettato può raggiungere una temperatura massima di 220° C con una pressione di chiusura fino a 90 bar.

CARATTERISTICHE

- Superfici Lisce
- Alta Risoluzione e Precisione
- Alta Accuratezza

LA SERIE THERMA

La serie Therma include tutti quei materiali resistenti ad alte temperature. Questi materiali sono estremamente accurati, precisi e sono stati sviluppati e prodotti internamente da DWS.

SUGGERIMENTI PER L' USO

Si consiglia un post trattamento termico di 120 minuti a 100/120°C per ottenere la massima resistenza termica.

SPECIFICHE TECNICHE DEL MATERIALE LIQUIDO

Valori Ambientali di Utilizzo	22°C - 27°C - max, RH 40% - 60%
Aspetto / Colore	Liquido / Grigio chiaro
Densità	1,15 g/cm ³
Viscosità	2000 ~ 3000 mPa*s a 25°C

DATI TECNICI DOPO IL TRATTAMENTO UV

Allungamento a rottura (%)	5 ~ 10
Resistenza a trazione (MPa)	50 ~ 80
Modulo elastico (MPa)	2400 ~ 3050
Resistenza a flessione (MPa)	70 ~ 160
Modulo elastico a flessione (MPa)	1700 ~ 4000
Durezza superficiale (ShoreD)	90 ~ 91
HDT@0,46 MPa	55 ~ 90
Applicazione / Uso	Stampi ad Iniezione

Specifiche tecniche soggette a cambiamento senza preavviso.

DWS srl

Via della Meccanica 21 - 36016 Thiene (VI) - Italy

T: +39 0445 810810 - E: info@dwssystem.com - I: www.dwssystem.com



PROCEDURA DI FINITURA

1. Indossare guanti protettivi e rimuovere le parti costruite dalla piattaforma di costruzione.
2. Mettere le parti in un contenitore pulito e versare il 95% di etanolo fino a quando l'alcool copre completamente le parti. Mescolare per 2 minuti.
3. Estrarre le parti dal contenitore e asciugarle con un soffiatore d'aria.
4. Mettere le parti in un altro contenitore pulito e versare il 95% di etanolo fino a quando l'alcool copre completamente le parti. Mescolare per 1 minuto.
5. Indossare nuovi guanti protettivi, estrarre le parti dal contenitore e asciugarle con un soffiatore d'aria. Ripetere i punti 4 e 5 se ci sono residui di resina liquida sulle parti.
6. Sciacquare accuratamente le parti sotto l'acqua corrente per alcuni secondi.
7. Asciugare le parti con un soffiante ad aria e inserirle nell'unità di polimerizzazione UV fornita dalla DWS. Il tempo di post indurimento è di 30 minuti (15 minuti per lato).
8. Successivamente, metterli in forno per un ciclo di 1°C al minuto fino a 100/120°C. Lasciare i modelli a 100/120°C per 2 ore. Lasciare raffreddare lentamente in forno.