

Importância da Calibração:

A calibração da resina na impressora onde será utilizada é muito importante para evitar qualquer tipo de distorção nas peças que serão impressas. A Makertech Labs fornece os parâmetros iniciais de cada resina para o processo de calibração, porém podem existir variações em tempos de impressão diferentes mesmo em modelos idênticos de impressora.

Portanto a calibração deve ser feita sempre que comprar uma nova resina, pois lotes diferentes podem ter pequenas variações, e então, periodicamente para avaliar se conforme o uso da impressora não será necessária alguma mudança nos parâmetros. Com o passar do tempo, é normal que algumas impressoras necessitem de mais tempo para cura das camadas, pois as máquinas podem perder potência de luz conforme o uso. As resinas, também podem perder a efetividade dos fotoativadores se não forem bem conservadas. A mistura de resinas usadas (retiradas do tanque) com resinas novas, aceleram o processo de deterioração das resinas e também são responsáveis por falhas e diferenças nos tempos de impressão.

Como utilizar nosso calibrador:

O calibrador possui uma peça com 5 encaixes numerados e um pino hexagonal com a dimensão de 6 mm que utilizaremos para verificar o encaixe em cada número. Se as peças forem impressas com os parâmetros corretos, o pino não deve encaixar nos números 1 e 2, já que os mesmos foram desenhados com uma dimensão de encaixe inferior aos 6mm do pino. O encaixe ideal é na entrada de número 3, que foi desenhada para dar o dimensional de encaixe exato do pino, este encaixe deve ser levemente apertado. As entradas 4 e 5 devem encaixar com folga pois o desenho de ambas é maior.

Então, se o calibrador for impresso e o encaixe das peças for melhor nos números 1 e 2, isso indica que sua peça está ficando menor que o ideal, e será necessário aumentarmos seu tempo de exposição ou potência da luz. Se o encaixe for melhor nos números 4 e 5, sua peça está ficando maior que o ideal e para resolver isso será necessário reduzir tempo de exposição ou potência.

Lavagem, secagem e pós-cura do Calibrador:

Lembre-se que após a impressão do calibrador, antes de testar os encaixes, deve-se colocar os objetos em álcool isopropílico por 3 a 5 minutos em movimento para limpeza, aguardar secar totalmente e realizar pós-cura conforme indicado no rótulo.