

1- DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

3D-SMOOTHER es un revestimiento protector para alisar y dar acabado a piezas impresas en 3D. **No derrite el plástico.** Se mezclan dos líquidos y se pincelan sobre cualquier impresión 3D. El recubrimiento se autonivela y humedece uniformemente sin dejar pinceladas. El tiempo de trabajo es de 10 minutos y el tiempo de curado es de aproximadamente 4 horas (dependiendo de la masa y la temperatura). **3D-SMOOTHER** cura en una capa dura, resistente a los impactos que puede lijarse, imprimirse y pintarse. Agregar colores y efectos metálicos es fácil.

2- PREPARACIÓN

Los materiales deben almacenarse y usarse en un ambiente a temperatura ambiente (23 °C). Las temperaturas elevadas reducirán la vida útil.

La resina **3D-SMOOTHER** Parte A y el Endurecedor Parte B deben medirse adecuadamente y mezclarse completamente para lograr propiedades de curado sólido, de alta resistencia y completas.

Debido a que no hay dos aplicaciones exactamente iguales, se recomienda una pequeña aplicación de prueba para determinar la idoneidad para su proyecto si el rendimiento de este material está en duda.

Evitar el contacto con los ojos y la piel. Evitar respirar los vapores: utilízalo en un área bien ventilada. Se recomienda un respirador aprobado por NIOSH. Usar gafas de seguridad, mangas largas y guantes de goma para minimizar el contacto con la piel. Este material tiene una alta exotermia (genera calor). No mezclar componentes en recipientes de vidrio o espuma.

3- COBERTURA

Se necesita una cantidad muy pequeña de **3D-SMOOTHER** para recubrir una impresión 3D de tamaño medio. 28 gramos de material mezclado cubrirán 651 cm² aplicado con un espesor de 0,4 cm.

Premezclar Parte B: Antes de usar, agitar vigorosamente el recipiente.

4- MEZCLA Y PREPARADO

Debe medir con precisión para que **3D-SMOOTHER** cure correctamente. Las partes A y B se pueden medir por volumen o peso. Dispensar las proporciones adecuadas de las partes A y B en recipientes limpios de plástico, metal o papel sin cera (no usar vasos de espuma o vidrio).

Ampliación del tiempo de trabajo - Si se deja en un vaso la mezcla concentrada, la vida útil será corta y el material puede curar en el vaso debido a la exotermia. **Importante** - Reducir la masa de la mezcla para aumentar el tiempo de trabajo. Ejemplo: Coloca dos hojas de papel de aluminio juntas y crea una bandeja plana de un solo uso con lados verticales para contener la resina líquida. Después de mezclar las partes A y B, vierte la mezcla en el papel de aluminio para reducir la masa. Su tiempo de trabajo aumentará significativamente.

Mezclar - Asegúrate de que los utensilios para mezclar tengan un borde cuadrado y estén limpios. Combina y mezcla las cantidades adecuadas de las Partes A y B. Mezcla bien durante al menos 1 minuto. Raspa agresivamente los lados y el fondo del recipiente de mezcla varias veces. Usa el borde cuadrado de la varilla mezcladora para sacar el material de los lados y el fondo del recipiente y mezcla.

Importante - La resina mixta **3D-SMOOTHER** es exotérmica, lo que significa que genera calor. Una gran masa concentrada de material mezclado en un recipiente puede generar suficiente calor para derretir un vaso de plástico, quemar la piel o encender materiales combustibles. Si el material comienza a generar calor, trasládalo al exterior a un ambiente al aire libre.

¿Por qué elegir 3D-SMOOTHER?

Muy económico: 28 gramos de 3D-SMOOTHER cubren más de 650 cm².

90% de ahorro en tiempo y trabajo: El trabajo de la pieza a posteriori es casi innecesario.

Apto para cualquier tipo de impresión 3D: ABS, PLA, Laywood, polvo EPS, EPDM, etc.

No contiene COV, ni Ftalatos ni Fosfatos.

5- AÑADIENDO COLOR Y CARGAS

Se puede colorear con **Pigmentos Empastados** de Ferooca o tintas al alcohol **Ultracolor** de Ferooca. Mezclar previamente el color con la Parte A antes de combinarlo con la Parte B.

Adición de cargas - Se puede agregar una variedad de rellenos secos como **Magic Powder** de Ferooca o bronce u otros polvos metálicos, también admite cargas naturales como la **Marmolina**. La carga máxima es una cantidad igual a la Parte A en volumen. Mezclar previamente la carga con la Parte A antes de combinarlo con la Parte B.

6- APLICANDO 3D-SMOOTHER

Utilizar una brocha de pelo desechable o un pincel de espuma para aplicar **3D-SMOOTHER**. Para lograr la capa más delgada posible, recomendamos aplicar el material con un pincel de espuma. Para la mayoría de las impresiones, para crear una capa suave y uniforme (menos de 0,39 cm) se recomienda aplicar con brocha una capa delgada de material mezclado: **Técnica de pincel seco**.

Para evitar goteos y escurrimientos, continúa pincelando y trabajando la superficie hasta que la resina comience a asentarse. Para impresiones particularmente complicadas con detalles intrincados, es posible que desees recubrir una sección a la vez para un mejor control. **3D-SMOOTHER** se adhiere a sí mismo.

Si agregas más capas: deja que la primera capa se cure parcialmente hasta que quede "pegajosa" antes de aplicar la siguiente. Para obtener los mejores resultados, cada capa debe aplicarse en una capa fina: menos 0,39 cm.

3D-SMOOTHER se puede **diluir** con acetona o IPA para poder penetrar en partes más porosas:

200 partes de A + 100 Partes de B + 25 Partes de Solvente = 12 Horas.
200 partes de A + 100 Partes de B + 50 Partes de Solvente = 24 Horas.

7- CURADO Y POST-CURADO

Una capa curará sin pegajosidad en aproximadamente 2 horas a temperatura ambiente de 23 °C. El calor suave (60 °C) curará el material en 15 minutos. Ten cuidado, algunos soportes de impresión 3D se derretirán a temperaturas superiores a 95 °C. El material completamente curado será duro y no podrá penetrarse con la uña.

Post Curado - El material curado se puede mecanizar o lijar (usar una máscara de respiración aprobada por NIOSH para evitar la inhalación).

8- PINTADO Y ALISADO

Puede pintarse y / o imprimirse y luego pintarse con pinturas de esmalte acrílico. Para obtener mejores resultados, lija ligeramente la superficie antes de pintar.

Se puede alisar también con una fina capa final de **3D-SMOOTHER**

9- PROPIEDADES FÍSICAS

Relación de mezcla por peso	100A : 42B	Peso específico g./c.c.	1.09
Relación de mezcla por volumen	2A: 1B	Volumen específico in./lb	25.1
Dureza Shore	D80	Color en capa fina	Semi transparente
Tiempo de trabajo en masa (min)	10	Color en masa	Ambar
Tiempo de trabajo en plano (min)	15		
Tiempo de trabajo en película fina (min)	20		
Película fina Tack-Free (no pegajosidad) (horas)	2		
Tiempo de curado en masa (horas)	2		
Viscosidad de la mezcla CPs.	350		