

Préconisation des mises en revêtement pour la résine Cast

Il est fortement recommandé d'utiliser le matériau de revêtement spécialement conçu pour les éléments imprimé en 3D. Les matériaux suivants peuvent être utilisés comme référence :

VarseoVest C&B– Revêtement de précision spécialement conçu pour la coulée d'armatures, de couronnes et de bridges imprimées en 3D

- Cylindre de 100g = moins de 0,75g de résine caste par cylindre
- cylindre de 200g =moins de 2g de résine caste par cylindre
- Les éléments doivent être recouverts par de 5 à 6 mm de revêtement
- La distance entre l'élément et la paroi du cylindre est de 7-9 mm.
- La distance entre les éléments est de 5 à 9 mm.

Tous les éléments doivent être placés en dehors de la zone thermique afin d'éviter la présence de porosités sur les modèles.

