SMART STICK

ADHESIVO PARA IMPRESIÓN 3D

Smart Stick es un adhesivo líquido utilizado para mejorar la adhesión de las piezas fabricadas mediante FDM con la superficie de fabricación. Con ello conseguimos una fuerte adhesión de contacto eliminando el warping producido por la contracción del material.

¿POR QUÉ SMART STICK?

Smart Stick está especialmente indicado para el uso con Smartfil PP (Polipropileno), a causa de la naturaleza química del polipropileno se hace realmente complicado su uso para impresión 3D debido a la incompatibilidad de este material con la mayoría de materiales existentes ocasionando de esta forma que la pieza no se adhiera a la superficie, para ello Smart Stick actúa de interfase entre el material y la base consiguiendo de esta forma una gran adherencia.

Además Smart Stick es un fijador muy polivalente, siendo compatible con la mayoría de materiales existentes en el mercado ABS, HIPS, PLA, PETG, PP, PA…

Cuenta con las siguientes ventajas:

- Gran adherencia entre la base y la pieza impresa.
- Especialmente indicado para el PP.
- Compatible para la mayoría de materiales.
- Indicado para piezas de gran tamaño.
- Fácil aplicación.

COMO USAR SMART STICK

1 Retire el precinto del envase

Una vez recibido el envase es necesario quitar el precinto interno que evita que el contenido pueda derramarse antes de usarlo, para ello es necesario desenroscar el tapón aplicador y eliminar el precinto interno.

2 Aplicar el producto

Aplicar el producto en la base de impresión de forma homogénea, con ello se creará una fina película adhesiva que proporcionará la adhesión.

Una vez aplicado el producto se recomienda cerrar el bote de nuevo de forma que el líquido interior no se seque provocando la obturación de la boquilla.

3 Impresión de la pieza

Smart Stick es un producto que funciona tanto en impresoras con cama caliente como sin ella, en el caso de las impresoras con cama caliente, la temperatura idónea de funcionamiento es de 70-90 ºC.

En impresiones donde se requiere una gran adhesión se recomienda aumentar la temperatura de la base entre 90-100ºC para la primera capa con el objetivo de conseguir una gran adherencia entre el material y al adhesivo y posteriormente reducir esa temperatura a 70 ºC de forma que se aumente la capacidad estructural del adhesivo.

4 Extracción de la pieza

Una vez fabricada la pieza la unión entre materiales es muy fuerte por lo que se recomienda introducir la bandeja en agua de forma que esta unión quede debilitada y se pueda extraer posteriormente mediante el uso de una espátula.

5 Limpieza de la plataforma.

En muchos casos la capa creada una vez aplicado el adherente puede volver a reutilizarse con los mismos resultados una vez que la capa presente defecto y hay que remplazarla es necesario aplicar agua caliente a la bandeja de impresión de forma que el adhesivo quede debilitado y retirar posteriormente mediante una espátula.

Se recomienda utilizar el producto sobre una base de cristal o una base extraíble de forma que se pueda realizar la limpieza fácilmente de forma posterior.