

SAKATA 3D FILAMENTS

Méthode de recuisson AU FOUR



Méthode avec surveillance impérative et constante.

N'oubliez pas que, à moins qu'il ne s'agisse d'un four de très haute qualité, les fours traditionnels possèdent une variation de température entre 20 et 40°C entre les phases de marche et d'arrêt. Utilisez donc TOUJOURS la température la plus basse disponible car c'est la plus stable (50-60°C).

N'utilisez JAMAIS le système de ventilation (ou le four à convection), TOUJOURS le four traditionnel avec résistances supérieure et inférieure.

Vous mettrez la pièce avec le plateau de l'imprimante à l'intérieur du four froid et vous laisserez le four chauffer jusqu'à la température de consigne.

Vous commencerez à compter les minutes lorsque le four aura atteint cette température.

Une fois le temps de recuisson terminé, vous laisserez la pièce refroidir quelques minutes en ouvrant légèrement la porte du four (plus vous laisserez la pièce, plus vous serez certains que la pièce refroidira progressivement et que la partie intérieure de la pièce sera froide. Vous éviterez ainsi de laisser des traces ou de déformer notre objet.

Une fois refroidis, vous pourrez séparer les supports et la pièce du plateau.

Méthode de recuisson A L'EAU



La méthode à l'eau est généralement la plus simple et la plus sûre car vous aurez un meilleur contrôle de la température de revenu.

Vous remplirez votre réservoir d'eau en mesurant soigneusement la température.

Pour cela, il est conseillé d'utiliser un thermomètre domestique ou un appareil spécifique pour garantir une température d'eau autour de 70°C.

Vous procéderez à l'immersion de la pièce avec le plateau dans votre récipient, en veillant à ce que la pièce soit totalement immergée (si la pièce a un pourcentage de remplissage très faible, elle aura tendance à flotter).

Si nécessaire, vous utiliserez des poids pour aider l'ensemble à rester au fond du récipient en veillant à ce que les poids ne soient pas en contact avec la pièce).

Vous attendrez que l'eau soit froide (moins de 20°C) et procédez à la séparation des supports et de la pièce du plateau.