

ULTRAPRINT CASTING

# PAC10 铸造蜡型树脂

PAC10 是一款蜡含量高达 75% 的蜡型材料, 低气味, 低灰分, 可燃烧干净, 铸件无杂质。成型能力强, 最小纹理 0.08mm, 并具备一定的强度和韧性, 用于制作网状、丝状类轻实体珠宝时更不容易损坏, 同样适用于铸造重实体珠宝和贵金属。



蜡含量70%-75%



成型能力强



灰分值0.01-0.02%



表面质量好

颜色

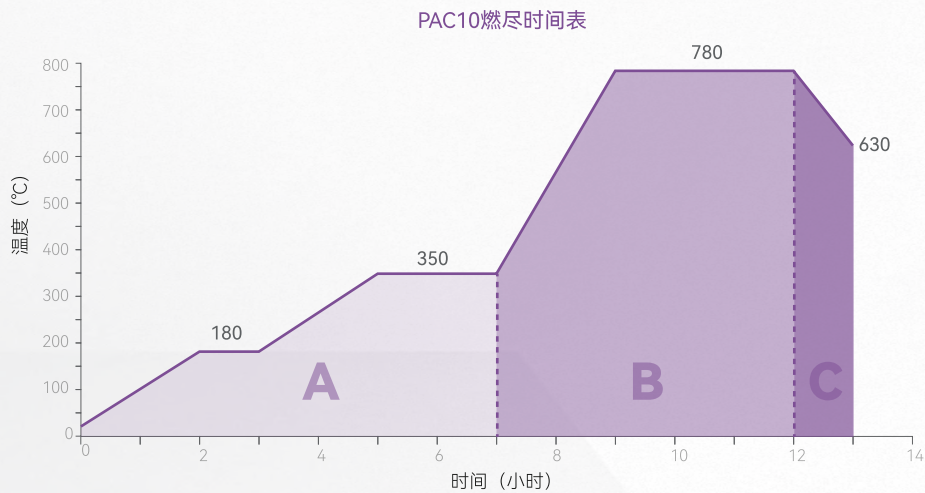
紫罗兰色 ●

规格

1000g/ 瓶

## 基本参数<sup>1</sup>

	项目	标准	数值	单位
烧结特性 <sup>2</sup>	5%质量损失时的温度	ASTM E 1131	274 (525.2)	°C (°F)
	灰分含量 (TGA)	ASTM E 1131	0.01-0.02	%
韧性	缺口抗冲击强度	ASTM D256	13	J/m
	断裂伸长率	ASTM D638	16	%
刚性	拉伸模量	ASTM D638	450	MPa
	弯曲模量	ASTM D790	680	MPa
强度	拉伸强度	ASTM D638	21	MPa
	弯曲强度	ASTM D790	30	MPa
其他	硬度	ASTM D2240	64	Shore D
	粘度	ASTM D4212	259	mPa·s



	阶段	时间	明细°C	明细°F
A <b>扩散保持</b> 铸道蜡及树脂中蜡分解扩散至包埋料中，燃尽过程逐渐开始，模型在不产生剧烈膨胀的条件下逐渐分解。	置入加热工作台 <sup>3</sup>	0	室温	室温
	升温	120	1.5 °C/min	2.5 °F/min
	保温	60	180 °C	356 °F
	升温	120	1.5 °C/min	2.5 °F/min
B <b>树脂蜡型烧尽</b> 消除包埋料中的树脂和灰分残余。	保温	120	350 °C	662 °F
	升温	120	3.6 °C/min	6.5 °F/min
C <b>保温与金属浇筑</b> 根据所选金属冷却砂箱至相应的铸造温度。	保温	180	780 °C	1436 °F
	升温	60	-2.5 °C/min	-4.5 °C/min
	铸造窗口期	60分钟内	预期铸造温度	预期铸造温度

样品获取



<sup>1</sup> 数据来源于黑格实验室，材料参数为测试平均值，测试偏差为 ±10%。

<sup>2</sup> 详细铸造工艺信息请咨询销售人员或者代理商。

<sup>3</sup> 建议在室温至 150°C 的范围内将石膏包埋件放置进铸造炉。如果温度过高，可能会导致包埋件破裂。