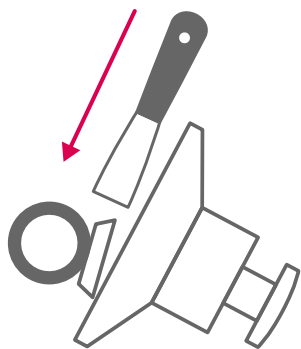


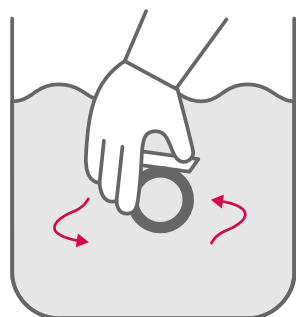


步驟一



將列印成品從載台上移除。

步驟二

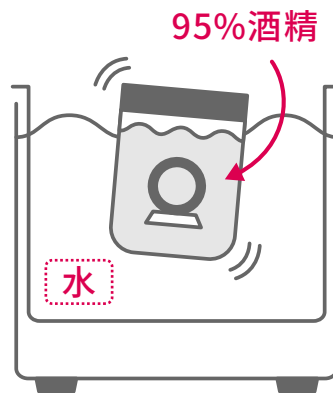


95% 酒精

在容器中使用95%酒精清洗。

可略過

步驟三



30秒

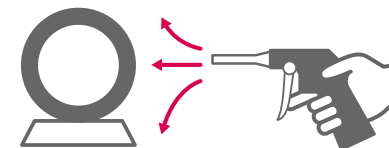
將列印成品放進裝滿95%酒精的玻璃罐中，並確保鎖緊。放入Phrozen超音波清洗機並隔水清洗30秒。
注意！清洗完畢請即刻取出，請勿讓列印成品浸泡超過30秒。

步驟四



若仍殘留樹脂，請重複步驟二到三，直到所有殘留物被清除。

步驟五



使用風槍小心吹乾成品以免破損，如未清洗乾淨，請重複步驟二到五。
列印成品最終應具有啞光效果無亮斑。

*欲加速後處理過程，此步驟可依使用情境及需求略過

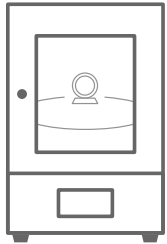
固化流程



為了您的安全
請全程配戴手套

可略過

步驟一



30分鐘

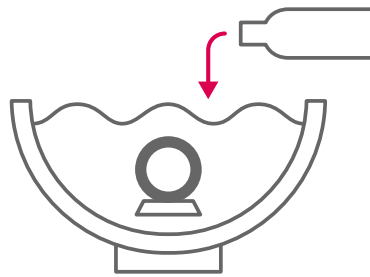
使用Phrozen後固化設備進行至少30分鐘固化。固化時間可視室內環境和成品不同有所調整。

步驟一



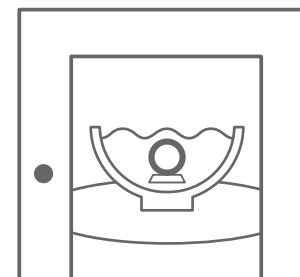
將列印成品放在玻璃碗中。

步驟二



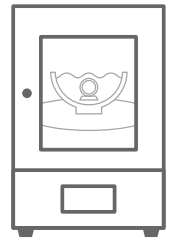
將甘油倒入玻璃碗中，
甘油必須倒滿超過列印成品。

步驟三



將玻璃碗放入Phrozen後固
化設備中。

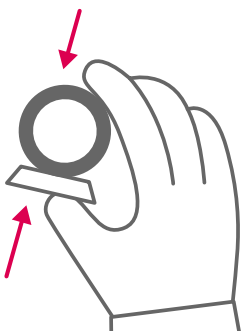
步驟四



30分鐘

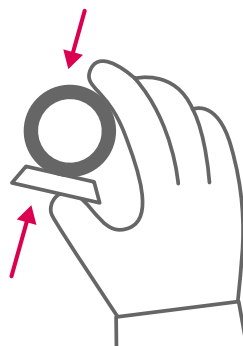
進行至少30分鐘固化。

步驟二



固化後從多個方向輕按壓列印
成品，以確保完全固化。

步驟五



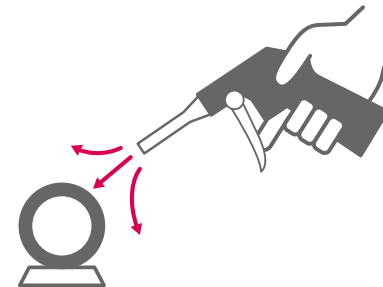
固化後從多個方向輕按壓列印
成品，以確保完全固化。

步驟六



使用清水將清洗並確保無甘油
殘留。

步驟七



使用風槍小心吹乾成品以免
破損。

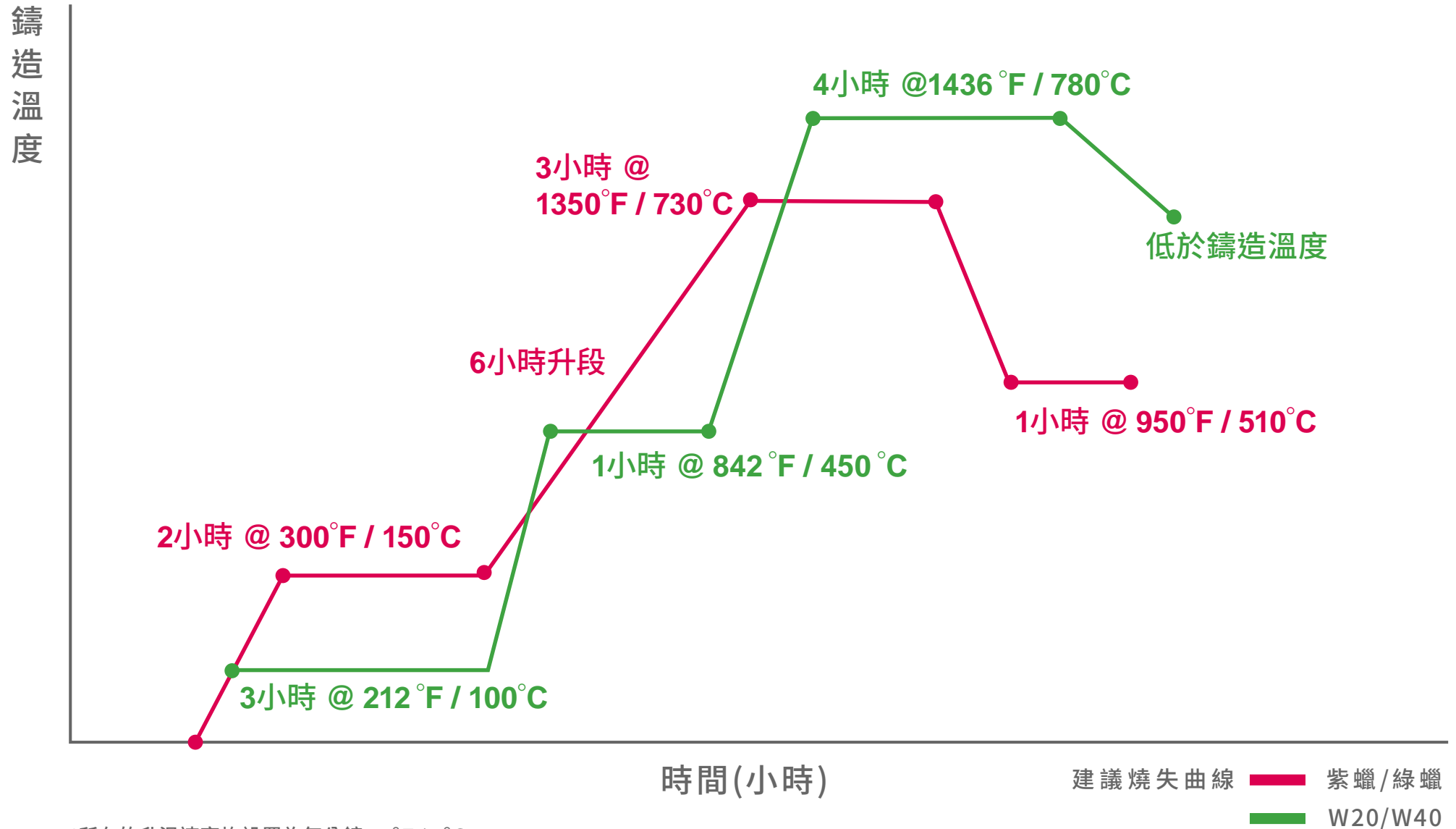
步驟八



確認列印成品完全乾燥即可進
行鑄造。

※欲加速後處理過程，此步驟可依使用情境及需求略過

建議燒失曲線



*所有的升溫速率均設置為每分鐘 28°F / 2°C

*確切的時間表可能會因所使用的鑄造設備而略有不同。