



## Dischi Termoplastici - Tempi di stampa.

Ed. 4 Rev. 0.

| Codice | Articolo   | Tipo                         | Spess | Temp. °C | Tempo di riscaldamento |
|--------|--|------------------------------|-------|----------|------------------------|
| 190002 | Capette di fusione   | Bianco                       | 0,5   | 410°     | 0' 20"                 |
| 190305 | Base Plate<br>Si legano con resine acriliche   | Trasp. Rigido                | 1,5   | 360°     | 1' 20"                 |
| 190306 |  | Trasp. Rigido                | 2     | 360°     | 1' 40"                 |
| 190013 | Portaimpronte<br>Si legano con resine acriliche  | Bianco                       | 3     | 410°     | 2' 10"                 |
| 190014 |  | Bianco                       | 4     | 410°     | 3' 20"                 |
| 190015 |  | Bianco                       | 5     | 410°     | 4' 30"                 |
| 190340 | Provvisori A/A<br>Si legano con resine acriliche   | Trasparente                  | 0,5   | 360°     | 0' 25"                 |
| 190342 |  | Trasp. Rigido                | 1     | 360°     | 0' 55"                 |
| 190025 | Provvisori in negativo<br>Per stampa all'interno di mascherine in silicone. Si legano con resine acriliche | Trasp. Rigido                | 1,5   | 360°     | 1' 20"                 |
| 190026 |  | Trasp. Rigido                | 2     | 360°     | 1' 40"                 |
| 190329 | Byte Plane M<br>Non si legano con resine acriliche.  | Trasp. Morbido               | 1     | 310°     | 0' 45"                 |
| 190330 |  | Trasp. Morbido               | 2     | 310°     | 1' 30"                 |
| 190331 |  | Trasp. Morbido               | 3     | 310°     | 2' 20"                 |
| 190332 |  | Trasp. Morbido               | 4     | 310°     | 3' 30"                 |
| 190347 | Byte Plane R<br>Si legano con resine acriliche.  | Trasp. Rigido                | 0,5   | 360°     | 0' 30"                 |
| 190346 |  | Trasp. Rigido                | 0,75  | 360°     | 0' 40"                 |
| 190341 |  | Trasp. Rigido                | 1     | 360°     | 0' 55"                 |
| 190335 |  | Trasp. Rigido                | 2     | 360°     | 1' 40"                 |
| 190336 |  | Trasp. Rigido                | 3     | 360°     | 2' 20"                 |
| 190337 |  | Trasp. Rigido                | 4     | 360°     | 2' 30"                 |
| 190364 | Sbiancamento R<br>Si legano con resine acriliche   | Trasp. Rigido                | 0,75  | 360°     | 0' 40"                 |
| 190365 |  | Trasp. Rigido                | 1     | 360°     | 0' 55"                 |
| 190368 | Sbiancamento M<br>Non si legano con resine acriliche   | Trasp. Morbido               | 1     | 310°     | 0' 45"                 |
| 190051 | Sbianc.MRM (M25+R25+M25)<br>3 strati: morb.-rigido-morb.<br>Non legano con resine acriliche.               | Trasparente                  | 0,75  | 410°     | 0' 35"                 |
| 190052 | Byte Plane RM 2<br>strati: rigido -morbido.<br>Si legano con resine acriliche<br>solo sulla parte rigida.  | Traspar. (R15 + M5)          | 2     | 410°     | 2' 00"                 |
| 190053 |  | Traspar. (R20 + M10)         | 3     | 410°     | 2' 20"                 |
| 190054 |  | Traspar. (R20 + M20)         | 4     | 410°     | 3' 20"                 |
| 190071 | Byte Plane SM<br>Super Morbidi<br>Paradenti sportivi,  | Trasparente<br>Super Morbido | 1,5   | 310°     | 0' 55"                 |
| 190073 |  |                              | 2,5   | 310°     | 1' 40"                 |
| 190074 |  |                              | 3     | 310°     | 2' 00"                 |
| 190075 |  |                              | 4     | 310°     | 2' 45"                 |

I modelli devono essere il piu bassi possibile per evitare un'eccessiva perdita di spese nel disco stampato.

I dischi morbidi o con strati morbidi devono essere lasciati sotto aspirazione fino a raffreddamento avvenuto.

Raffreddamento: per dischi rigidi si consiglia un tempo almeno doppio del tempo di riscaldamento  
dischi morbidi o con strati morbidi si consiglia un tempo almeno triplo del tempo di riscaldamento,

L'utilizzo del KIT MFS valorizza la stampa e facilita l'estrazione del modello a lavoro ultimato.