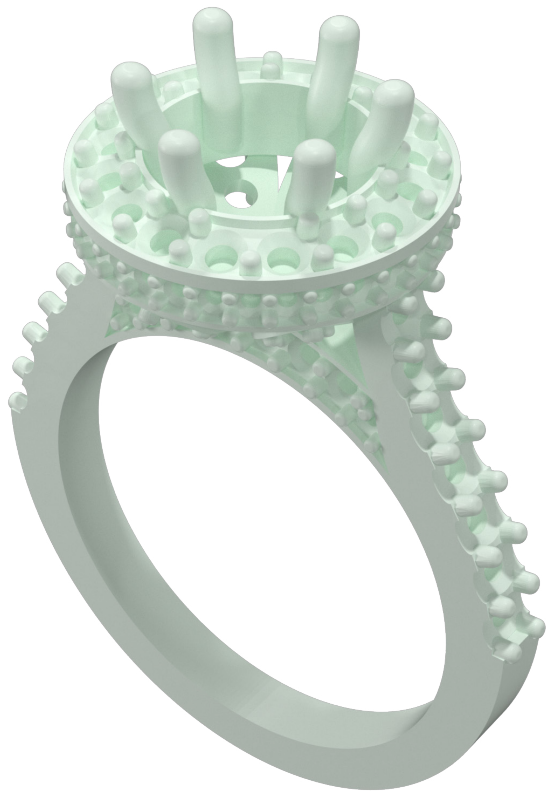


玲珑精铸树脂

专为极限结构而生：薄壁不破，细爪不弯的精密铸造方案

- ✓ 高刚性配方：打印中保持形状不变形，支撑好拆不“连带”。
- ✓ 均匀固化：优化透光率，确保超薄壁厚均匀固化，杜绝“软点”和漏光穿孔。
- ✓ 易镶嵌：接近零收缩率，确保镶口内径尺寸精准，与标准直径的宝石完美契合，提升镶石效率。
- ✓ 致密成灰：烧失后灰烬结构致密，能短暂承受金属液冲击，极大降低“呛火”报废率。
- ✓ 超尖峰保持：革命性的低粘度高精度配方，确保即使0.2mm的爪尖也能打印出锐利的几何形状，无需后期过多铣削。
- ✓ 高强不断爪：极高强度和恰到好处的韧性，让细爪在打印清洗、铸造过程中保持完整，佩戴更安全。

NOVA3D「玲珑精铸」专为薄壁、镶嵌铸件研发，高精度、不断爪。高分辨率配合低粘度流动性，能完美复刻鹰嘴爪、刀锋爪等极细结构，铸件出来爪头自带锐角，只需简单抛光即可镶石。

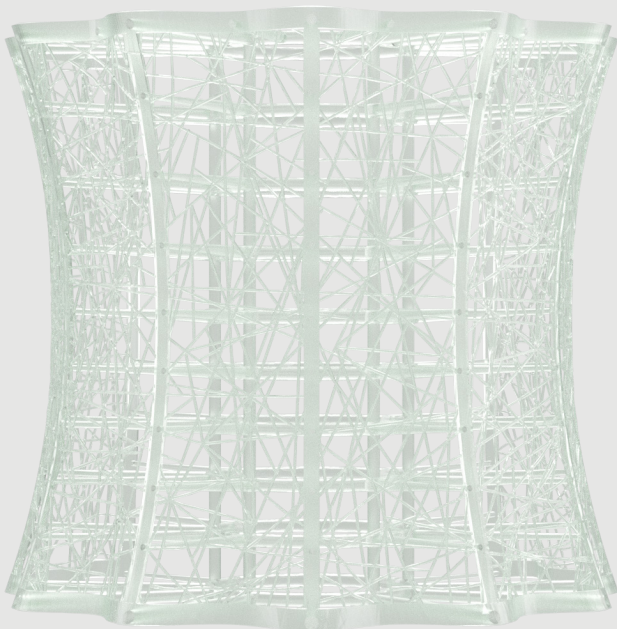


花丝铸造树脂

专为镂空/花丝设计，烧铸干净不留灰

- ✓ 针对花丝、藤蔓、蕾丝等超细结构优化，边缘清晰锐利。
- ✓ 蜡含量高，燃烧充分铸造成功率高。成品表面光滑质感高。
- ✓ 低收缩，打印尺寸无公差！
- ✓ 配方全新升级，易打印更易铸造，脱壳更轻松。

NOVA3D「花丝铸造」专为花丝铸件研发，兼具与强韧，不断丝、不变形，轻松实现纤薄结构与复杂细节的完美复现。翡翠绿优雅显着。高张力配方，细丝不易断。精度达到0.03mm，清晰细节不模糊。烧铸干净，留灰少，脱模更轻松。





高蜡厚铸树脂

高蜡厚铸树脂专为失蜡工艺调优，厚壁强韧，脱蜡顺畅，您的珠宝与精密铸件首选

- ✓ 为厚壁铸造研发，铸造更轻松！
- ✓ 蜡含量高，燃烧充分铸造成功率高。
- ✓ 低收缩，打印尺寸无工件！
- ✓ 珍珠白，透明易观察，修模更容易。
- ✓ 配方全新升级，表面光洁，脱壳轻松。

NOVA3D「高蜡厚铸」专为厚壁铸件研发，在追求3D打印速度的时代，我们选择回归铸造的初心——极致的烧失性与光洁的铸件表面。高蜡铸造树脂，将蜡含量提升至核心，不是简单的材料混合，而是从分子层面重构，让数字模型拥有传统蜡模般的纯净燃烧体验。

打印件后固化处理

将打印件放入高功率UV固化箱（UV光强超过 $60\text{mW}/\text{cm}^2$ ）进行固化，薄件固化约需5分钟，厚件约需15–20分钟。（提示：先在 80°C 环境下烘烤20分钟后再进行UV固化，可提升铸造效果。）

铸造前石膏浆准备



选择适用于3D打印树脂蜡铸造的专用石膏粉（推荐“SRS”品牌的3D CAST Jewellery investment powder），按100份石膏粉配38份水的比例准备材料。



先将水倒入容器，再加入石膏粉，用搅拌机搅拌3–5分钟后抽真空2分钟。



将搅拌好的石膏浆倒入装有铸造件的钢铃中（确保铸造出水口足够大且朝下设计），然后对钢铃再抽真空2分钟。



静置钢铃2–2.5小时后，将其放入铸造炉进行后续操作。

常温入炉铸造条件设定

工艺描述	时间设定	温度设定	操作细节说明
铸造炉加温	1小时	200℃	将铸造炉从常温程序加热至200℃。
低温脱水	2小时	200℃	放入包埋好的铸模，在200℃下恒温保持2小时确保其充分脱水。
升温气化	2小时	780℃	以匀速升温方式，在2小时内将炉温从200℃升至780℃。
高温烧结	7小时	780℃	在780℃下恒温保持7小时，使树脂模料充分燃烧并完全气化彻底清除残留物。
准备铸造	2小时	/	将炉温在1小时内降至目标浇铸温度，随后恒温稳定1小时即可进行浇铸。

铸造工艺周期表

