



## Technical Data & Information Sheet

### Spezifikationen für unser 3D-Filamentwachs

Unser Filament-Wachs wurde speziell für die Extrusion durch einen beheizten Kopf für den 3D-Druck entwickelt

- Extrusionstemperatur = 117°C-120°C mit Kühlung
- Darüber mit Ventilatoren für Kühlung ! bei Wachs muss generell langsamer gedruckt werden um warping zu vermeiden . Bei zwei düsigen Druckern kommt die zweite Düse leicht auf 130-140C
- Einbettemperatur = 80°-90°C
- Schalen = 2-3 (für die meisten Modelle)
- Die Druckgeschwindigkeit beträgt in der Regel 20 bis 90 mm/s
- 5 Druckt am besten, wenn die Schichten genügend Zeit zum abkühlen haben. Dies kann auf verschiedene Weise erreicht werden. Eine Schürze/Krempe mit allen Schichten, aktiver Lüfter (auf niedriger Stufe),



**technische Daten / technical data :**

- Härte / Hardness: 50 (Shore "D" Scale)
- Spezifisches Gewicht / Specific Gravity: 0.92
- Dichte / Specific Density: 0.91238 grams / cubic cm
- Flammpunkt / Flash Point (COC): 301 C
- Schmelzpunkt / Melt Point (Ring & Ball Method): 117C
- Viskosität / Viscosity 270 degrees F = 34,400cP
- Volumetric Shrinkage (for recycling, from melting point to room temp): 5% typical
- Asche rückstand / ash residue for lost wax casting applications is (0,004%)



The optimum processing conditions with regard to setting time, linear and volume shrinkage can only be determined for individual applications during trials. They depend on tool as well as machine conditions.

The wax should be under constant agitation in the molten state to prevent filler separation and overheating. As a method to insure uniformity, condition and de air the wax as close as possible to the injection temperature prior to transferring wax to injection machines. Do not inject too high, as this will increase setting time.

*This document is created electronically and is valid without a signature*