

O filamento Raise3D PVA (Álcool Polivinílico) é um material solúvel em água projetado para suportar a estrutura da impressão 3D. Geralmente PVA é usado como estrutura de suporte para impressões de PLA e, após a impressão, a peça pode simplesmente ser submersa em um tanque de água para dissolver o suporte.

Em termos de compatibilidade com outros materiais, siga estas duas regras:

- O outro material deve ser hidrofóbico, para não ser afetado durante a submersão.
- O outro material deve ser capaz de ser impresso em baixa temperatura, para não afetar a impressão do PVA.



CONFIGURAÇÕES DE IMPRESSÃO

Temperatura do bico	220°C - 230°C
Velocidade de impressão	45mm/s - 50mm/s
Temperatura da mesa	70°C

Termo de responsabilidade:

Os valores típicos apresentados nesse documento são somente para fins de referência e comparação. Não devem ser usados para fins de especificações de design ou controle de qualidade. Os valores reais podem variar significativamente de acordo com as condições de impressão. A performance das propriedades das peças pode ser impactada pelo design da peça, condições do ambiente e de impressão, entre outras coisas. As especificações do produto estão sujeitas a mudanças sem aviso prévio. Cada usuário é responsável por determinar a segurança, legalidade e adequação técnica do uso dos materiais para a aplicação pretendida, assim como pelas práticas de descarte/reciclagem. A empresa não dá nenhuma garantia, a não ser que anunciada separadamente, sobre a compatibilidade do material com determinado uso ou aplicação. A empresa não se responsabilizará por qualquer dano, ferimento ou prejuízo proveniente do uso dos materiais em qualquer aplicação particular.

*imagens meramente ilustrativas

DIRETRIZES PARA A CONFIGURAÇÃO DE IMPRESSÃO

1. Ao utilizar o filamento Raise3D PVA no modo raft, sempre defina a distância do modelo de raft ("air gap") como: 0 mm.
2. Configurações de suporte (exemplo no IdeaMaker):
 - Recommended support density: 20% - 30%
 - Support infill angles: 0° e 90°.
 - Dense support layers: 3-5.
 - Dense layer infill: 100%
3. Ooze shield outlines: entre 1-3.
4. Upper/lower vertical separation layers: 0.
5. Maximum overhang angle: 0°.
6. Procedimento para remoção do suporte:
 - Coloque o modelo impresso com suporte em banheira em temperatura ambiente.
 - Em 2-5 min, o suporte deve se transformar em um estado "semelhante a gel". Você pode tirar o modelo da banheira e remover o máximo possível do suporte.
 - Se esse processo não oferecer um bom resultado, é melhor aquecer a água em torno de 40°C para acelerar o processo e repetir a etapa novamente.