

3D PRINTER RESIN

FM20 ABS LIKE 使用說明書

適用範圍

- 適用於405nm波長之光源。
- 泛用於鐵氟龍膜之光固化3D列印機。

保存方式

- 請儲放于室內陰涼通風處，避免陽光/燈光直接照射與熱源。
- 在正常儲存狀況下，貯存溫度10°C/50°F~32°C/90°F。
- 樹脂開封後，請儘快使用完畢。
- 不可與氧化物一起存放。

建議事項

- 建議在25°C±5°C下進行操作。
- 建議配戴手套使用。
- 久置未使用前，請先均勻攪拌後再使用。

注意事項

- 為了防止發生聚合膠化反應，建議在常溫下運輸(溫度請勿高於60°C)，遠離陽光及熱源。
- 操作時請戴防護手套，避免沾觸皮膚，眼睛或衣物。如不慎接觸，請以肥皂水沖洗(眼部請用大量水沖洗)。
- 避免使用溶劑清潔手部或皮膚上的樹脂(溶劑會促使樹脂滲入皮膚內)。
- 此產品感光性佳，開封後使用過程中嚴格避光，不建議回收使用過的膠液。
- 可將回收使用過之膠液，置太陽光/UV燈下進行曝曬，待完全固化後，做為塑膠廢棄物丟棄。
- 避免流入下水道與水溝。
- 保持環境通風。

急救措施

不同暴露途徑之急救方法：

- 吸入：立即將患者移至新鮮空氣處，若有需要給予氧氣或人工呼吸，並儘速送醫，急救過程需迅速明確。
- 皮膚接觸：
 1. 儘快脫去受汙染之衣服、鞋子、皮製品等。
 2. 儘快擦掉多餘之化學品。
 3. 以水和非磨擦性肥皂徹底清洗20分鐘或直到化學品除去。
 4. 立即就醫。
- 眼睛接觸：
 1. 立即將眼皮撐開，用流動之溫水緩和沖洗5分鐘或直到化學品除去。
 2. 立即就醫。
- 食入：
 1. 若患者即將喪失意識或已無意識等，不可餵食任何東西。
 2. 不可催吐。
 3. 若患者有自發性之嘔吐時，應使患者身體向前傾斜以減低吸入之危險並讓其以水漱口。
 4. 立即就醫。

廢棄處理

- 參考相關法規處理。
- 依照倉儲條件貯存待處理之廢棄物。
- 可採用特定之焚化或衛生掩埋法處理。

滅火措施

- 適用滅火劑：二氧化碳、化學乾粉、泡沫。
- 滅火時可能遭遇之特殊危害：燃燒時會產生高溫放熱，滅火前應先停止溢漏，並移開周圍之危險物品。
- 特殊滅火程序：
 1. 在安全情況下將容器搬離火場。
 2. 用水霧滅火無效，但可用來冷卻暴露火場的容易。
 3. 消防人員需著化學防護衣和正壓容空氣呼吸器(自攜式空氣面具)。

二次固化

- 列印完成之模型使用酒精清潔後吹乾，再使用UV燈箱作二次固化。(二固化後模型會更硬與乾爽)
- 請注意：若使用浸泡方式做清潔，浸泡太長時間，恐會造成模型表面出現裂紋。

材料資訊

Spec.	Item	FM20
顏色		深灰色
黏度 (25°C時)		600~900
硬度 (Shore)		80~90
抗拉強度 (Mpa)		50~55
彎曲模數 (Mpa)		650~750
斷裂伸長率 (%)		6~8 %

材料參考數值			
層厚	0.05	滅燈延遲	1 秒
底層層數	3	抬升距離	7 mm
底層曝光	85 秒	抬升速度	70 mm/min
模型曝光	12 秒	底層抬升速度	50 mm/min



以上數值僅供參考，請依照您的設備調整數值。
使用設備：TOSUN 3D PRINTER

Warning

- This product only for industrial application. the packing container must be disposed properly according to the local environmental protection law and regulation.
- Causes skin irritation . Causes serious eye irritation. May cause an allergic skin reaction. Wear protective gloves/protective clothing/eye protection /face protection.



北部

明耀資訊 | +886-2-22021388
minyau@minyau.com.tw | www.tw-3dp.com
242 新北市新莊區四維路187巷14號



中部

羽耀科技 | +886-4-23720088
info@feasun3d.com | www.feasun3d.com
403 台中市西區大忠南街100號

