



TEMPI DI RISCALDAMENTO IN RELAZIONE A SPESSORI E MATERIALI PLASTICI UTILIZZATI

PETG 0,8 mm (trasparente) – da 1 MINUTO e 40 SECONDI ai 2 MINUTI.

PETG 1,0 mm (trasparente) – 2 MINUTI circa.

PETG 3,0 mm (trasparente) – 5 MINUTI circa.

POLISTIRENE ANTIURTO 0,5 mm (bianco) – 1 MINUTO e 30/40 SECONDI.

POLISTIRENE ANTIURTO 1,0 mm (bianco) – da 1 MINUTO e 50 SECONDI a 2 MINUTI e 10 SECONDI.

EVA 2,0 mm (colori vari) – dai 30 ai 35 SECONDI.

INFORMAZIONI UTILI

I tempi di riscaldamento consigliati rappresentano un riferimento generico, oltre allo spessore e al materiale con cui si sta lavorando vanno anche tenuti in considerazione i seguenti fattori:

- Temperatura del luogo in cui viene utilizzata FLOW A3desk.
- Utilizzo reiterato di uno stampo e della macchina stessa: lavorare in serie permette di diminuire i tempi di riscaldamento usufruendo di una continua esposizione al calore.
- Eventuale presenza di correnti d'aria che possano interferire con la fase di riscaldamento.
- Caratteristiche dello stampo con cui si sta lavorando: forme dolci non necessitano di materiale particolarmente riscaldato per garantire una lavorazione ottimale.
- Dettaglio che si vuole ottenere sul prodotto finito: generalmente l'impiego di un materiale riscaldato più a lungo consente di ottenere risultati migliori nelle parti che debbono risultare più particolareggiate.