



dicas práticas

IMPRESSÃO DE MINIS EM RESINA

1 MODELAGEM

Pense nas Limitações da Resina

Mesmo ao criar detalhes finos, evite exagerar em elementos superdelicados, pois podem ser difíceis de curar sem deformação.

Teste a espessura mínima segura para sua impressora e resina – geralmente, superfícies abaixo de 0,3 mm podem ser problemáticas.

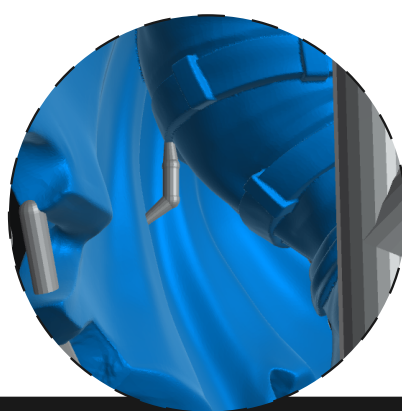


DICA PARVUS

Para miniaturas, alinhe a geometria em um ângulo leve no slicer (entre 10 e 20 graus). Isso reduz o contato direto e garante um acabamento mais suave.

2 SUPORTES INTELIGENTES: MENOS É MAIS

Menos suportes em áreas visíveis deixam menos marcas e evitam deformações. No entanto, coloque mais suportes em áreas de maior peso ou em pontes longas e finas que poderiam deformar sob o peso da resina não curada. Em impressoras de resina, o alinhamento dos suportes é arte pura – faça testes para encontrar o ideal.



DICA PARVUS

Use suportes menores no final das peças e maiores no início, em partes mais largas. Suportes robustos em áreas ocultas evitam colapsos sem comprometer a estética.

3 FATIAMENTO

Ajustar o tempo de exposição inicial (base layer) e o tempo de elevação é um segredo pouco falado. Para modelos altos ou complexos, aumentar a exposição da base e reduzir a velocidade de elevação evita falhas e dá mais aderência.

DICA PARVUS

Reduza o tempo de cura das camadas intermediárias em até 10% nas partes mais largas e sólidas. Isso economiza tempo e reduz o desgaste da resina.

4 RESINA E AMBIENTE

Controle é Tudo

A temperatura e a umidade do ambiente afetam a cura da resina. Idealmente, o ambiente deve estar entre 20 e 25°C. Em temperaturas mais baixas, a resina pode se tornar viscosa, o que afeta a aderência e os detalhes.

DICA PARVUS

Deixe a resina descansar por alguns minutos após agitar antes de despejá-la no tanque. Isso evita bolhas de ar que podem deformar o modelo.

5 LIMPEZA PÓS-IMPRESSÃO

Após a impressão, mergulhe a peça em álcool isopropílico (90% ou mais) para remover o excesso de resina. Use uma escova macia para áreas mais detalhadas.

Dica: evite esfregar com força, para não perder detalhes.

6 CURA

Controle dos Ângulos e do Tempo

Posicione as peças em ângulos durante a cura para evitar que a luz UV cause sobrecarga nas bordas ou deformações. Girar o modelo a cada poucos minutos em uma mesa rotativa (até manualmente) ajuda a curar de forma uniforme.

DICA PARVUS

Evite excessos! Exposição prolongada endurece a resina, mas também pode amarelar e encolher o modelo. Ajuste o tempo de cura em minutos, não horas – de 3 a 5 minutos é o ideal para a maioria dos modelos pequenos.



PARVUS
MINIATURAS

parvusminis.com.br
instagram.com/parvus.minis