含蜡量

黑色30% 绿色20% 蓝色15%

珠宝高蜡铸造光敏树脂

- 收缩率±0.05
- 打印成功率高
- 无灰份残留，易倒模
- 适用多种金属材料铸造

PioNext
Castable High Wax Resin
PN-JC20
Dark Green Photopolymer UV Resin
1 Liter
Shake Before Use
Usage

流动性好

高精度

无灰份残留

低收缩率

适用于多种金属

成品表面光滑

收缩率±0.05

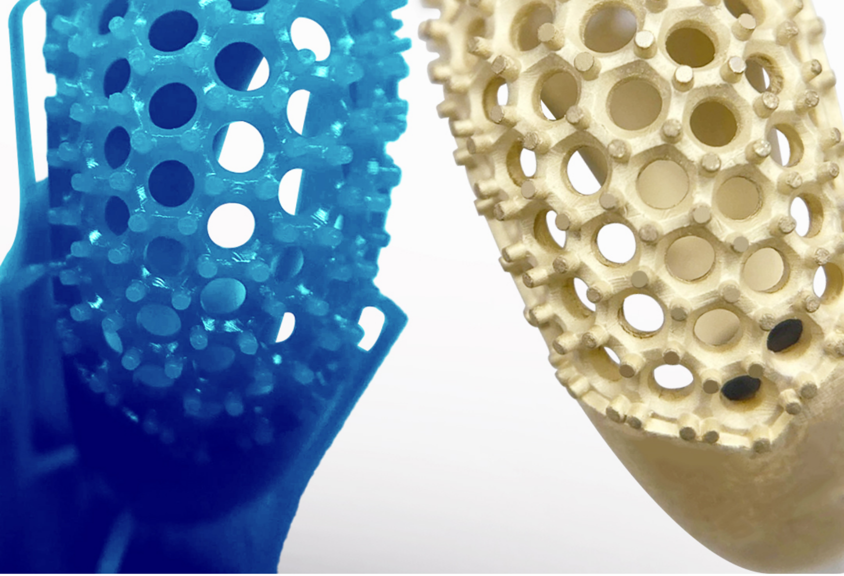
低收缩率，模型尺寸变化小，稳定性高

高精度，高细节还原度

能够生产出高精度的复杂模型，
非常适合快速原型设计和产品开发。

无灰份残留，易倒模

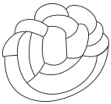
自主研发的特殊配方，热膨胀系数低
燃尽性能好，无灰份残留，易倒模



数字化珠宝流程

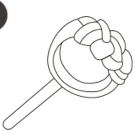
使用标准真空熔模铸造方法
可以满足金，铜，银，18k金等金属的铸造

❶



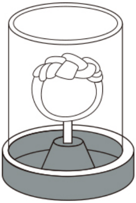
3D模型打印

❷



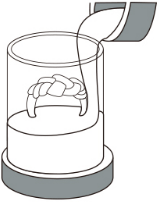
处理模型

❸



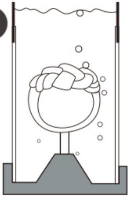
种蜡树

4



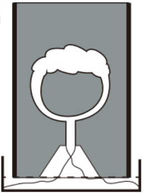
注入石膏

5



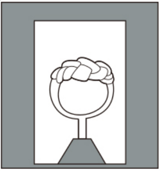
抽真空

6



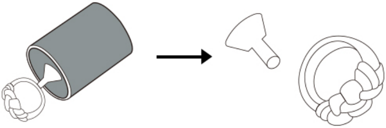
高温脱蜡

7



铸造

8



取出抛光打磨

包装效果展示

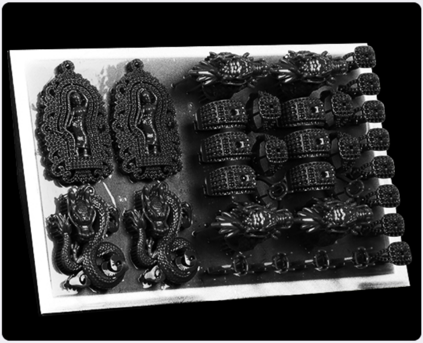
注意：包装仅供参考，不同批次可能存在差异，具体以实物为准。

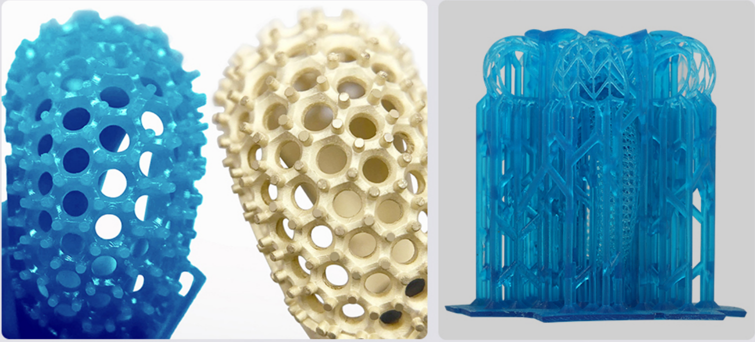
无内塞
开合便捷

198mm
PioNext
Castable Wax Resin
PN-JC15
Blue
Photopolymer UV Resin
1 Liter
Shake Before Use

加厚瓶装
不易凹陷

不透明黑色
完全遮光





材料使用须知

后处理与清洗 | 安全注意事项 | 正确储存方式

后处理与清洗

1. 将模型利用无水乙醇或异丙醇以超声波震荡机清洗，切勿以高频震荡或用力刷洗模型以免模型表面细节遭受破坏；
2. 用气枪或吹风机移除免面清洗液；

3. 后固化前先移除大部分支撑材，待后固化后进行细节支撑移除与修饰表面处理；

4. 根据选用的后固化调整对应的后固化时间。

安全注意事项

1. 本产品为一次性使用，不能重复使用；
2. 仅在良好的通风下使用，使用时请注意空气流通，并做好防护措施；
3. 如不慎接触眼睛请立即用清水清洗，清洗后如仍感觉不适请立即就医；
4. 如不慎接触到衣物请立即更换，以肥皂与清水立即清洗皮肤与衣物；
5. 请勿将树脂与食品接触，如不慎吞服，勿催吐保持休息状态，及时就医。
6. 废弃物的处理按当地环境法规规定要求处置。

正确储存方式

请将产品储存于低于25度阴凉处，避免曝晒，一般可见光可能引发树脂聚合胶化。

不能置于日晒，潮湿，有腐蚀性气体的地方。

保质期1年

参数建议

珠宝黑色高蜡铸造树脂应用参数

设备名称	层厚	首层曝光时间	一般层曝光时间	电机速度
DJ89PLUS	0.05-0.1(mm)	30-50 s	3-4(s)	1-10(mm/s)
D158	0.05-0.1(mm)	20-40 s	2.2-3(s)	1-10(mm/s)
D136	0.05-0.1(mm)	20-50 s	4-5(s)	1-5(mm/s)

珠宝绿色白蜡铸造树脂应用参数

设备名称	层厚	首层曝光时间	一般层曝光时间	电机速度
DJ89PLUS	0.05-0.1(mm)	30-60(s)	6.5-7.5(s)	1-10(mm/s)
D158	0.05-0.1(mm)	20-40(s)	3.5-4.5(s)	1-10(mm/s)
D136	0.05-0.1(mm)	30-60(s)	6.5-7.5(s)	1-5(mm/s)

珠宝蓝色铸造树脂应用参数

设备名称	层厚	首层曝光时间	一般层曝光时间	电机速度
DJ89PLUS	0.05-0.1(mm)	30-60 s	6.5-7.5(s)	1-10(mm/s)
D158	0.05-0.1(mm)	20-40(s)	3.5-4.5(s)	1-10(mm/s)
D136	0.05-0.1(mm)	30-60 s	6.5-7.5 s	1-5(mm/s)

基本参数

珠宝黑色高蜡铸造树脂

粘度	600-800 cps (@25°C)
密度	1.05-1.15 g/cm^3（@25°C）
灰分	<0.1%
铸造温度建议	
Part 1	180 °C (3 hours)
Part 2	350 °C (2.5 hours)

Part 3	600 °C (3 hours)
产品净重	500g/1000g
包装尺寸	190×100×100mm/290×110×110mm

珠宝绿色白蜡铸造树脂

粘度	50-150 cps (@25°C)
密度	1.05-1.15g/cm^3（@25°C）
灰分	<0.1%
铸造温度建议	
Part 1	180 °C (3 hours)
Part 2	350 °C (2.5 hours)
Part 3	600 °C (3 hours)
产品净重	500g/1000g
包装尺寸	190×100×100mm/290×110×110mm

珠宝蓝色铸造树脂

粘度	50-100 cps (@25°C)
密度	1.05-1.15 g/cm^3（@25°C）
灰分	<0.1%
铸造温度建议	

Part 1	180 °C (3 hours)
Part 2	350 °C (2.5 hours)
Part 3	650 °C (3 hours)
产品净重	500g/1000g
包装尺寸	190×100×100mm/290×110×110mm