聚新增材 JX215
光固化 3D 打印机用户指南

目录

介绍
一般安全信息
使用注意事项
工作场所
电气安全
机械安全
烧伤风险
安全储存和运输
有关“聚新增材 JX215”
如何运作
产品规格
包装清单
主要部件
“聚新增材 JX215”打印技术词汇表
首次使用准备
支撑切片软件“JuXinAdditive”的使用
菜单功能介绍
开始打印
后处理
更换材料
可用材料
基本维护和服务工作
支持和故障排除
回收

介绍

1.在首次操作 “聚新增材 JX215”之前，请仔细阅读本用户指南

2.用户指南包括有关“聚新增材 JX215”，安全和保护的基本信息准则,以及为第一次使用过程准备机器和基本维护工作,如果不仔细阅读，可能会导致财产损失，设备故障或 3D 打印质量下降。

3.确保每个 3D 打印机使用者都知道，完全理解并遵循说明本用户指南中提供的操作方式使用。

4.制造商尽一切努力确保产品在运输过程中安全、安装、使用、储存和处置。但是，由于缺乏直接临场控制以及影响设备的其他条件超出制造商的条件知识，制造商不对由于运输、安装、使用、储存和处置不当造成的损坏、伤害、故障和成本负责。

5. 制造商对任何打印物品不承担任何责任，尤其当这些物体构成安全隐患的一部分或受到特定规则的严格管制时，医疗，军事或空间科学设备。

6.由于尺寸和特异性，“聚新增材 JX215”不适合未成年人使用，缺少手动，运动和精神运动技能的人。制造商建议，为希望操作打印机的残疾人和老年人提供帮助和指导

一般安全信息

本用户指南包含安装期间应遵循的重要安全说明和“聚新增材 JX215”的运作。它还提到了需要特别注意的情况，并包括警告，以防止可能导致损坏或伤害的疏忽和误用。请务必阅读。

使用注意事项

1.使用“聚新增材 JX215”的打印工艺需要使用液态合成树脂，微毒（不可食用），微气味，可能引起过敏反应。因此，你必须保护你的皮肤和眼睛，佩戴安全手套和眼镜使用打印机。在打印过程中提供适当的通风房间。
2.避免将树脂洒在打印机及其周围环境上也非常重要的。
3.在操作打印机时，确保打印机是水平的，并必须保持在稳定的桌面上。
4.在打印过程中不要打开防尘遮光盖,不能晃动机器以及放置机器的桌面，否则会由于机器的晃动导致打印失败。
5.定期检测您的设备是否磨损。通过联系我们的售后中心，以获得帮助，同时更换磨损或损坏的部分。
6.使打印机远离热源，易燃材料，辐射设备，火源，湿度，水和其他液体。
7.为防止任何意外使用，请放置到儿童和动物无法触及的位置。
8.禁止掉落或摇晃打印机，它可能会导致故障。
9.该设备不适用于潜在爆炸物的环境。
10.制造商强烈建议设置专用于 3D 打印的特殊房间。房间温度 25-28°，应尽量避光，并保持通风良好。
11.避免液态树脂暴露在日光下的情况，否则将导致树脂凝固，无法使用而浪费。

工作场所健康与安全

1.所有服务和维护活动以及设备操作和维护都需要使用工具包中包含的安全手套和眼镜。建议穿戴防护服装。
2.保持工作场所清洁，树脂容器应密闭并保持在黑暗中。
3.应根据制造商所提供的参数配置设备，配置不当可能导致打印不良或导致设备损坏。
4.食品和饮料应远离 3D 打印机和 3D 打印物体。
5.请勿在机器内部放置任何物体。
6.在操作“聚新增材 JX215”时，所有有关健康和安全的措施都是如此。
7.本用户指南中提供的以及单独的规定应予以考虑。

电气安全

1.“聚新增材 JX215”打印机已经过测试，符合低电压指令。
2.为了确保最高的安全标准，包括防止短路，过载，过压和打印机过热，请勿尝试修改打印机，不要使用除制造商推荐的以外的电子更换零件。
3.根据说明更换电子装置，使用时要特别小心打印机的其他配件。
4.在将电源线插入插座之前，请确保电源电压与设备所需值相匹配，本设备支持 110V/220 电压，但需要手动调节。
5.打印机必须良好接地，始终确保符合当地和国家法规。
6.仅使用打印机随附的原装电源线，不要损坏，切割或修理电缆，损坏的电缆应立即更换新电缆。电缆应该是根据其预期用途使用，应保护免受热，油，锋利的边缘和移动设备的组件，电缆损坏会增加触电的风险。
7.请勿将设备暴露在阳光、雨水和潮湿的环境中。
8.在用树脂填充材料盘时，请注意不要将树脂洒在材料盘外面，进入设备内部的液体可能会导致设备存在问题。
9.所有维护和修理工作都必须拔下电源线后进行。
10.禁止对电子元件进行焊接等修改。

机械安全

1.“聚新增材 JX215”具有可移动组件，例如构建平台和 Z 轴。因此，禁止进入打印机或在打印机内放任何东西，它正在运行，或即将开始运行，这可能会导致严重的伤害或损坏。
2.打印机随附的工具和配件应特别注意使用，使用不当可能会导致伤害。
3.在遵循后处理程序的同时，戴上安全手套和眼镜以避免可能由锋利的模型边缘引起的伤害。
4.完成打印后，必须从打印机的打印平台上取下模型
5.为避免受伤，在从平台上取下打印件时要特别小心，必须佩戴手套和眼镜。
6.安装在材料盘的薄膜非常薄且易破损，因此要特别小心，在清洗，安装和拆卸材料盘时应特别注意。

烧伤风险

因为所有在高温下工作的部件都是封闭的，所以没有灼伤的危险，但是禁止进入机器内部触摸。

安全储存

“聚新增材 JX215”器件必须存储在 0 到 40°C [32 - 95°F]之间。存储空间应该是没有水分和无其他极端条件。

有关“聚新增材 JX215”

“聚新增材 JX215”是一款光固化 3D 打印机，和专用材料一起，构成整个 3D 打印系统。该设备可以使依赖于固化液体的 UV LCD 技术将数字三维项目变为实体光聚合物体。 UV LCD 技术涉及投影层的图像在液体树脂的透明底面上，使用背光紫外灯固化该层。每层固化后，灯暂停运行。在暂停期间，平台上升和下降，树脂均匀分布。打印机配有液晶显示屏，负责连续投影层和掩盖紫外线。由于这一点，树脂在图像之外的依然未固化，可用于打印模型的其余部分。打印机可以同时打印多个部件并不影响精度和打印速度。一旦打印过程完成后，模型必须分两步进行后处理。第一步是用清洗液体洗涤未固化树脂残留的打印品，第二步涉及额外的 UV 二次固化，以使打印件获得更好的性质。
“聚新增材 JX215”可用于在设计中创建原型和概念模型、医疗牙科以及创意应用等。

如何运作？

1.一切都从准备模型开始。创建 3D 模型并生成.stl 文件，这是大多数类型建模软件支持的格式（三角形网格）。
2.下一步是在切片软件中打开.stl 文件（或其他） -通过将模型添加支撑并切割成单个图层并将其保存为 DJS 文件。切片软件还允许您选择用于模型的材料类型，调整必要的打印设置，如图层厚度，曝光时间等。
3.要开始打印过程，请打开打印机，准备与您在切片软件中选择的材料，并小心地倒入适量的材料在打印机的材料盘中（含自动供料功能的打印机可以直接将料盒装入打印机即可）。
4.在使用“聚新增材 JX215”时，您可以启动，暂停和停止（制造商不建议使用暂停功能，此功能可能导致打印失败或影响打印模型精度）。
5.准备好文件后，将文件储存到 U 盘并插入设备前端的插口，复制文件到打印机后开始打印，也可通过 Wi-Fi 传输文件。

产品规格

机型技术	LCD 面成型
成型尺寸	215（L）*135（W）*200（H）MM
适用行业	工程零件,手办模型，珠宝模型、牙科应用等
xy 分辨率	0.0067mm²
打印层厚	0.03-0.1mm
打印速度	10-15mm/h
内存	8G
文件格式	STL/OBJ
软件系统	Windows7 及以上版本（仅支持 64 位系统）
传输方式	U 盘传输、wifi
软件	JuXinAdditive
耗材属性	丙烯酸酯光敏树脂 （液体光敏树脂）

打印耗材	标准树脂，强韧性树脂，铸造树脂、耐温树脂、弹性树脂
设备电压	220V/110V
设备功率	160W
设备尺寸	W510*D340*H405mm
设备重量	28KG（含包装）
工作环境	20˚C-28˚C

建议环境

操作环境：放置在通风良好的无尘区域；温度：20℃-28℃；湿度：20%-80%(无冷凝)。

存放环境：温度：0℃-40℃；湿度：10%-80%(无冷凝)；无腐蚀气体存在且清洁的场合。

包装清单

3D 打印机　材料　电源线　一次性手套　塑料铲刀　六角扳手

过滤网　料盘膜*1　USB　校准平台纸

主要部件

3D 打印技术词汇

LCD 光固化 3D 打印技术

一种依靠固化光聚合物的技术。LCD 光固化 3D 打印技术涉及在材料盘下投射连续层的图像，使用液态树脂并使用紫外光固化它们。

防尘遮光盖

防尘遮光盖在打印机的顶部，负责保护液体树脂环境紫外线以及粉尘进入材料。它还有助于在打印中减少令人不快的树脂气味。

Z 轴

负责打印平台的上升和下降，由平面的固化逐渐形成立体。

打印平台

打印机的一个组成部分，模型在树脂聚合过程中粘附在其上。此外，它在打印过程中上升和下降，使逐层固化， 它可以很容易地取下和安装。

材料盘

在整个打印过程中盛放液态树脂的容器。它由金属框架和高分子薄膜组成。材料盘是用两个螺丝直接固定在打印机上。材料盘属于消耗品，料盘膜在刮花、破损后需要及时更换，破损后如果继续使用将会连带损坏打印机 LCD 成型模块。

LCD 成型模块

LCD 成型模块是 LCD 光固化 3D 打印技术中至关重要的部件。它是负责用于在整个材料盘底面上投影图像并掩盖其他紫外线，使树脂在图像之外区域不会固化。它属于打印机的一个消耗品，制造商质保期为 2 个月，但容易拆取和更换。

储料盒

“聚新增材 JX215”专用的材料储存盒，配合自动进料使用，简化用户对材料量的控制，可以自动检测材料剩余量。

触摸屏

触摸屏位于打印机前部，可实现快速直观的进行设备操作。屏幕还显示当前的打印过程和有关打印机的其他信息。

工具包套件

该套装包含工具和防护用品，包括例如材料盘薄膜，漏斗和铲刀等。操作打印机需要使用工具包中的工具，以及执行维护工作。

支撑

使用支撑软件添加特殊的 3D 打印结构，以支柱的形式确保整个模型粘附在平台上，在打印过程中不会落入材料盘中。

支撑使用与模型相同的材料打印。

打印完成后，必须手动或使用钳子从模型中移除支撑。

底板

这些层总是在支撑生成时自动生成，并且具有比打印模型更大的区域，保证模型粘附在打印平台上。一旦打印完成后，需要将底板与模型一起从平台上移除。

底板增加了打印模型和支撑结构对平台的粘附力。

切片

将要打印的模型分层，使打印过程中逐层投射并固化成型

.DJS 文件

由本 3D 打印机配备的切片软件生成的一种文件格式，其中包含准备的 3D 打印模型、打印设置，例如图层曝光时间，曝光关闭时间， 在生成.DJS 之前，可以在切片软件中管理所有打印设置。

切片软件

专为 3D 打印设备创建的应用程序，切片软件将准备的 3D 模型生成 DJS 格式的文件进行打印。切片软件允许用户改变并调整打印设置，例如模型的大小，图层厚度或曝光时间等、并且将为模型添加支撑结构。最后一步是通过 Wi-Fi 或使用 USB 储存器将文件传输到打印机。

料盘清扫

使用紫外线创造的一种清洁的方式，可以快速地在材料盘内固化一整片的树脂，然后用户从边角将整片固化层取出，达到清理料盘的目的。

清洗盒

清洗打印模型的容器，盛放酒精等清洗剂，用于清洗模型表面的液态树脂。

首次使用准备工作

1.从外箱底部划开胶带，然后将整个打印机外箱从上面抽出。

2.取出打印机包装缓冲泡沫,并拿出工具包、料盘膜和其他资料文件。

3.打开防尘遮光盖，逆时针扭动平台固定螺丝，并取出平台（A）,然后取出材料盒包装（B）。

4.从工具包中取出调节脚垫并安装到打印机底座，放置到平整的桌面，调节脚垫使机器能保持平稳不晃动。

5.插入电源线并开启打印机。

6.进入主菜单界面，点击回"0"，再将 Z 轴抬升 50mm(如下图顺序）

7.检测设备曝光情况

注意：曝光前请先用随机附带的“出料口挡光片”将出料模块位置挡住，防止紫外光固化堵住出料口(如下顺序）在任何进行曝光测试的情况下，都必须将出料口挡住，否则所造成的损失制造商将不会承担。

挡光片挡住出料位置

曝光

曝光正常

8.检测平台的对准。

a.取下材料盘,逆时针拧松料盘固定螺丝，将料盘和螺丝同时取出。

b.在 LCD 成型模块上放置打印机附带的测试纸（如下图放置）

c.将平台回“0”，压住纸条并进行拉动测试（如不正常再请观看随机附带的调节视频）

回“0”

无法拉出纸条（或感觉纸条摩擦）则正常

9.完成平台校准，此过程可确保在打印过程中，平台与 LCD 屏幕保持正确的距离，避免打印脱底导致的失败。

10.您已完成打印机基础设置，您的设备已准备好进行打印。

切片支撑软件“JuXinAdditive”使用

一、安装软件(支持：windows7、windows10 64 位系统）

1、打开“JuXinAdditive-JX215”文件夹，双击“cleancache”程序安装

2、双击 打开软件

3、选择语言,仅支持中/英文

4、软件常用基本功能介绍

二、导入零件并编辑模型

1、打开文件导入

2、通过拉动或者输入数据旋转模型倾斜 30-45°，便于添加支撑和打印

*此步骤需要一定的 3D 打印技巧，打印机随机资料包含部分视频教程，请仔细观看学习

3.选择打印层厚

4.确认打印材料，根据材料型号选择对应参数

三、支撑添加和切片

1、自动生成支撑

2、编辑、修理支撑，并勾选“锁定浮空位置下的支撑”（蓝色支撑点为浮空位置）

3.在缺少部分补充支撑，鼠标左键点击添加支撑点，如果无添加支撑相应经验，请观看随机附带的相关视频资料

4.删除多余支撑,鼠标右键删除或者“shift+鼠标左键”框选，按“Delete”键删除

5、支撑手动编辑完成后，应用支撑修改

6、完成支撑添加

7.切片

8.预览切片，此步骤可以帮助您检测模型中是否存在破面，如有发现模型损坏必须先进行修复

9.导出“dis”文件

10.通过 U 盘传输至机器

菜单功能介绍

1.文件选择：进入文件选择界面

2.开始打印

3.暂停打印

4.停止打印：停止当前打印，并将打印平台升起到最高

5.进入菜单界面：进入控制功能界面

6 关机

7.删除选中文件：删除 U 盘或打印机内部储存的文件

8.确认选择的文件

9.复制文件至机器：选中 U 盘的文件后，将文件复制到机器内部，执行操作后可以将 U 盘取出

10.文件选择上翻页

11.文件选择下翻页

12.返回主界面：不进行任何选择直接返回

13.清理料盘：用于在打印失败或其他原因导致材料盘产生有残渣时，将整个料盘底部整层固化并取出，达到清理料盘的目的。

14.灭灯：关闭清理料盘和显示图例功能

15.显示图例：用于检测设备打印尺寸、比例是否正确的功能
16.wifi 设置：链接 wifi、获取 ip 地址，用于网络控制、传输文件
17.Z 轴上升 1mm：将 Z 轴向上抬升 1mm
18.Z 轴上升 10mm：将 Z 轴向上抬升 10mm
19.Z 轴上升 50mm：将 Z 轴向上抬升 50mm
20.Z 轴回“0”：收到将 Z 轴回 0
21.Z 轴下降 10mm：将 Z 轴向下移动 10mm
22.Z 轴下降 1mm：将 Z 轴向下移动 1mm
23.回主界面：回到打印机主界面
24.设备信息：显示设备参数、版本信息
STOP:急停：紧急情况停止 Z 轴运行
25.打印机网络 IP 地址：IP 地址是电脑连接打印机的必要数据
26.WIFI 名称：用于连接打印机的
27.wifi 密码用于连接打印机的密码
28.刷新网络：在 ip 地址无反应的情况下进行刷新
29.确认网络连接
30.关闭界面：不做任何信息应用
31.回主界面

启动打印

警告！
在所有操作程序中必须佩戴手套和眼镜。
准备好纸巾并将其放在工作场所以擦拭液体。
注意！
打印和后处理废物，包括空瓶，打印失败，支撑，底板，以及带树脂残留物的纸巾应放在紫外光下进行固化处理。未固化的树脂必须按照处理关于危险废物的国家和地方法规。关于所用液体洗涤剂的使用和废物处理的详细信息在制造商提供的 MSDS 文件中找到。

1.检查设备：　如果在打印机安装过程中未检测平台校准，请执行这个程序。
检查设备电源接通情况，确保稳定的电路环境
打印机材料盘是否干净、安装是否稳固
打印平台是否干净、安装是否稳固
检查完成后关闭防尘遮光盖
2.添加材料：　将储料盒轻微摇晃半分钟，避免因静止而导致的材料沉淀。
将储料盒插入打印机材料箱中，并打开自动进料开关（确认料盘安装无误），等待材料添加约 5 分钟。
无自动进料功能的设备，直接将材料摇晃后倒入打印机材料盘中，材料量应该符合材料盘容量标识。

3.将通过“JuXinAdditive”处理好的 DJS 文件放置到 U 盘，并按以下顺序操作打印机（WIFI 打印请参见独立的 wifi 操作说明书）。

a.进入文件选择栏

b.打开“sda1”（sda1 为当前插入的 U 盘）

c.选择打印文件，并复制到机器

d.等待复制提示完成后，确认选择

e.点击打印设置，选择 ，开始打印

4.通过打印机屏幕显示界面信息可以预算打印完成时间。

后处理

1.完成打印过程后，请等待模型表面树脂大部分从模型中排出。
*根据模型的大小和几何形状，您可以对平进行转动让树脂更多的流入材料盘内，以节省液态树脂。

2.带上防护手套，拧松平台固定螺钉 A（约拧动两圈）。取下平台 B,小心不要将液体树脂洒在打印机及其周围。

3.立即将带有模型的平台放入清洗盒中，倒入 95° 酒精清洗剂，浸泡 5 分钟，然后晃动清洗 1 分钟，以保证每个部位的树脂都被清洗剂冲洗掉。

4.将平台与模型一起风干，确保模型不暴露在紫外线下直到它完全风干。可以使用低功率的吹风机更快的进行风干
5.使用铲刀从边缘将模型翘起后取下，必须佩戴防护手套并注意安全（操作技巧请参考随机附带的视频）。

6.去除支撑，从模型边缘破坏支撑结构后撕下全部支撑，必须佩戴防护手套，注意防止模型尖锐部分划伤。

7.将模型放入 UV 二次固化机或任何紫外线源下（例如直射阳光）。
*根据您用于打印的树脂类型选择二次固化时间，此步骤是可选的。

8.对模型表面进行简单打磨处理，您可以使用锉刀、粗细砂纸等工具配合打磨，以达到较好的表面效果，必须佩戴手套防止对树脂有过敏反应

9.将平台完全清理干净，无任何固化物或其他杂质后安装到打印机，并关闭防尘遮光盖
*材料在 7 日内不使用的情况下不用回收，超过 7 日应该将材料回收到相应的材料瓶内储存，以免长时间暴露在空气中变质.
*打印机以及材料都不能放置在阳光照射的位置或窗口，阳光中包含的大量紫外线会使材料固化报废。
*不能放置在射灯或其他强光 led 灯下。

10.打印机长时间不使用回收材料
将过滤漏斗插入瓶子中,将材料盘的树脂通过漏斗倒入瓶中。如果有必要，可以使用纸牌等纸质卡片对料盘进行清理

11.用纸巾和 95° 酒精清洗剂擦拭材料盘。
12.用干净的软布清洁 LCD 屏幕和 FEP 薄膜的外部
13.将清理干净的材料盘安装回打印机中

关于打印失败的处理

*.此项说明仅在打印的模型脱离平台、支撑与模型脱离、模型断裂的情况适用。如有其他原因导致的打印失败，请在故障排除项内寻找解决方案或联系售后支持解决。
*必须佩戴防护手套、眼镜
1.将打印品台取出清理干净
2.使用料盘清扫功能对材料盘树脂固化一层

3.将固化物沿料盘边缘取出并及时擦拭洒在设备上的液体材料。

4.清理完成，安装平台至打印机即可

更换材料

1.将材料盒取出，打开自动进料开关，使自动进料系统运行 1 分钟，将上一次剩余在管内的材料流进材料盘，以减小对新更换材料的污染（同型号材料的更换忽略此步骤）。
2.取下材料盘
*如果经常更换材料，制造商建议购买多个材料盘替换，以减少繁杂的操作、材料的损耗以及对材料盘的损害。
3.将树脂过滤漏斗插入瓶中，倒入树脂。如有必要，请用纸牌等纸质卡片对料盘进行清理。完成后，用液体洗涤剂或异丙醇清洁材料盘。

4.将清洁干净并风干的材料盘装入打印机固定。
5.装入新的材料盒并开启自动进料开关，加材料 5 分钟
无自动进料功能的设备直接往材料盘注入新的材料，树脂量必须符合材料盘标识的范围。
6.完成材料更换，关闭防尘遮光盖。

可用材料

建议使用制造商指定材料，制造商只提供指定材料对应的参数

基本维护和服务工作

维护工作应定期进行，以保持打印机的良好状态，获得高质量的打印产品。
在开始任何维修之前，正常关闭打印机，让它冷却下来。
设备内部有高压电，在任何维护、维修之前必须拔掉电源线，避免触电
打印机配有执行维护服务所需的相关工具
丝杆和导轨：定期检测是否有充足的润滑油
清洁机器:使用柔软的布料擦拭，不能使用 IPA 或化学清洁剂
清洁液晶显示屏屏幕：使用柔软的布料擦拭，可适当的喷洒 IPA 后擦拭干燥
清洁材料盘：在材料盘中添加一部分 IPA，使用软纸巾或柔软的布料擦拭
更换材料盘薄膜：参考打印机所配资料 USB 储存器内的更换材料盘薄膜视频

支持和故障排除

为了确保每个 3D 打印机用户的安全，制造商提供各种服务支持，同时解决技术问题。
如果操作此打印机有困难，首先应该寻求指导
在本用户指南中，请查看提供的手册
下面列出了最常见的问题以及可能的解决方案。

一、在打印过程中，打印件不会粘附到平台上

1.确保模型设计正确，网格没有包含任何错误。
2.确保在切片中准备文件时选择了对应材料的参数设置，即打印设置与使用的树脂类型相匹配。
3.确保平台和材料盘都是干净的，没有任何的固化树脂残留物或其他杂质。
4.确保液体树脂中没有固化残留物。
5.再次进行平台校准检测。
6.检查材料盘膜是否弯曲，变形或穿孔。如果，请更换材料盘薄膜

二、打印品分层或不粘附在支撑结构上

1.确保模型设计正确，网格没有包含任何错误。
2.如果支撑结构是在不同的程序中生成的，确保模型的网格是固定的。
3.确保准备文件时选择了合适的打印配置文件，即打印设置与使用的树脂类型相匹配。
4.检查材料盘薄膜是否松动，弯曲，变形或穿孔。如有，请更换材料盘薄膜
5.检查材料量是否充足，根据材料盘标识范围计算

三、打印完成后发现打印平台和材料盘中均无固化物

1、确保模型设计正确，网格没有包含任何错误。
2、将打印平台和材料盘依次取下，打开曝光检测画面（请使用挡光板遮挡出料口），观察曝光是否正常：
如无任何光线，则需要更换打印机内部光源
如有光线，但 lcd 模块无法正常投射画面，则需要更换 lcd 成型模块

四、打印模型与设计模型不一样

1.确保模型设计正确，网格没有包含任何错误。
2.更换较好质量的 U 盘,或复制文件至打印机在打印

五、打印机操作界面无反应

将打印机断电强重启

六、其他打印故障

打印模型出现不规则断裂：检查材料盘薄膜是否发白或者穿孔损坏
打印模型表面有穿孔：使用检测曝光功能查看 lcd 成型模块是否存在黑点

回收

处理纸张和塑料包装
为了保护环境，制造商建议放置用过的纸张和塑料包装在专门指定的容器中，根据您当地的回收准则。
处理树脂,打印和后处理废物，包括空瓶，打印失败，支撑，筏以及带树脂残留物的纸巾应放在紫外线站或任何地方

处理前的紫外线光源。未固化的树脂必须按照处理关于危险废物的国家和地方法规。关于所用液体洗涤剂的使用和废物处理的详细信息

清洁 3D 打印应该在液体生产商提供的 MSDS 中找到。

设备中包含的物质可能是对自然环境有害。废电器和电子设备不能在垃圾填埋场处理，必须回收。有关何处处置的信息废弃设备，请联系经销商，制造商或设备的进口商。废弃电气和电子设备与其他废物一起处理

如有问题，请通过售后支持与制造商联系