



实现卓越打印性能

XAAR Nitrox

基于ImagineX创想平台打造，Xaar Nitrox卓越的打印能力和优异性能，可助力您处理最复杂的应用。

快速打印

使用Xaar Nitrox可加快打印速度。工作频率高达48kHz*，具有即插即用插头和强大的打印能力，非常易于安装和设置，在几分钟内即可快速启动并运行。

- 打印速度高达48kHz*，输出1.7 m/s (100 m/min) 高达720dpi的分辨率
- 该喷头调节好位置后即可插入，可以轻松集成到打印杆上，此外，Xaar的AcuChp技术可以实现自动设置，让安装过程变得快速、简单和可靠
- TF Technology真正内循环技术可通过喷嘴后部提供最高的流体流量，确保即时灌注和喷头启动；这避免了在打印开始前通过重复清洗造成的延迟，并避免了过多的流体浪费
- 增量喷印技术具有高排放速率，可在一次通过中输送非常大量的流体，从而提高整体吞吐量。该技术可有效地打印用于触觉装饰的高厚清漆以及大理石瓷砖上的粘合剂和釉料
- 对于功能性流体应用，增量喷印技术提高了打印生产率，从而加快了零件的制造速度。这使得打印更广泛的流体，包括更高粘度的材料，成为可能，并最终改善3D零件中的材料功能

完美打印

全新的Xaar Nitrox为您的打印带来绝佳的均匀性 - 从始至终都实现完美打印。

- TF Technology真正内循环技术是一种优越、独特的解决方案，可最大限度地降低打印头的温度变化；热量直接从致动器通道内散除，这实际上消除了色密度变化。流体处于持续运动状态，可防止沉淀和喷嘴堵塞，尤其是对高颜料油墨而言。这项技术可消除流体中的全部气泡和多余颗粒，从根本上提高打印可靠性，即使是在最恶劣的工业打印环境中，亦非常可靠。
- AcuChp技术与小墨滴体积尺寸相结合，改善了打印均匀性和墨滴就位，带来高清图像分辨率，以实现更平滑的色调、渐变和颜色。这非常适合标签与图形应用，同时还能实现功能流体应用对打印细节和功能的精妙把控，比如在进行PCB打印时。

无所不印

Xaar Nitrox具有广泛的的应用方向，可处理的流体材料范围非常全面，这意味着您几乎可以用它来打印任何东西。

- Xaar的开放流体架构和TF Technology真正内循环技术有助于多方向打印。因此，无论是在垂直模式还是水平模式下，甚至是在机器人手臂以加速和减速的速度移动时，Xaar Nitrox均可稳定、可靠地进行打印。
- 超高粘度打印技术能够使用喷射温度下约100cP的流体。该技术能够以更高的颗粒负载和更大的颗粒尺寸来放置流体，其优点众多，例如可为先进制造和3D打印应用打印更高的色域、更高不透明度和更高分子量的材料。

增材制造
 瓷砖
 装饰
 功能性流体打印
 玻璃
 图形
 标签
 层压板
 包装
 PCB 打印
 产品打印



Xaar Nitrox Core

适用于使用油性油墨的打印应用，如瓷砖装饰。

Xaar Nitrox Pro

适用于对流体要求更高的打印应用，如玻璃。可兼容油性和溶剂型油墨、玻璃料和可溶性盐。

Xaar Nitrox Elite

用于最高48kHz的打印，具有卓越的墨滴放置精度和打印均匀性，是高质量成像的理想选择。Xaar Nitrox Elite专为使用紫外线、油性和溶剂型油墨以及玻璃熔块和可溶性盐的显示图形和标签等应用而定制。其兼容材料范围更广，墨滴体积更小，Xaar Nitrox Elite也是功能性流体和3D应用的完美打印头。

产品配置器

	Xaar Nitrox Core			Xaar Nitrox Pro			Xaar Nitrox Elite			
特征										
TF Technology	•			•			•			
Xaar AcuChp	•			•			•			
XaarDOT	•			•			•			
XaarGuard	•			•			•			
在线过滤器	•			•						
额外配件										
紫外线在线过滤器							•			
定制	•			•			•			
耐用	•			•			•			
材料坚固性										
油性	•			•			•			
玻璃熔块				•			•			
可溶性盐				•			•			
溶剂型				•			•			
紫外光固化涂料							•			
紫外光固化装饰							•			
性能										
墨滴尺寸 (pl)	6	12	40	6	12	40	3	6	12	40
最高频率 (kHz)	36	36	24	36	36	24	48	48	48	24
最大生产率 (g/ m ²) @1.3g/ cm ³	11	22	42	11	22	42	6	12.5	25	42
高沉积 (g/ m ²)	120			120			120			
对齐能力										
X-基准到第一个打印喷嘴 (pm)	±10	±20	±20	±5	±5	±10	±5	±5	±5	±10
第一个打印喷嘴到最后一个打印喷嘴 (pm)	±4	±11	±11	±4	±4	±11	±4	±4	±4	±11
中心线至第一排平行度 (pm)	±50	±50	±100	±50	±50	±50	±50	±25	±25	±50
点精度										
X (3σ)	••	••	•	•••	•••	••	••••	••••	•••	••
Y (3σ)	•	•	•	•	•	•	••	••	••	••
打印均匀性										
点均匀性变化 (%)	•	•	•	••	••	•	•••	•••	••	•

• 点的数量越多，意味着能力越强，非线性相关