CENPERE — Centro de Personalización y Estilo

Errores comunes del doming y cómo solucionarlos

Los 9 errores más frecuentes: problema, causa probable y solución

Problema	Causa probable	Solución
La resina no seca / queda pegajosa	Proporción incorrecta de A y B; temperatura fuera de rango; humedad alta	Pesar con báscula, respetar la proporción del fabricante; trabajar a 20–22 °C y humedad ≤40 %; curar en horno si hace falta
Burbujas horas después de aplicar	Temperatura fuera de rango; humedad alta; material poroso; tinta sin secar	Controlar temperatura y humedad; usar solo materiales no porosos o laminados; dejar secar la tinta 24 h
Burbujas al mezclar	Mezcla demasiado enérgica	Mezclar despacio 2–3 min, dejar reposar la mezcla antes de dosificar, eliminar burbujas con soplete
La resina se desborda por el borde	Demasiada resina; palillo que toca el borde; pieza inclinada	Regla del 80 %, dosificar en el centro, no tocar el borde con el palillo, nivelar la superficie
Domo inclinado o desigual	Superficie no nivelada	Nivel de burbuja antes de dosificar; no mover la bandeja durante el curado
Manchas, cráteres u “ojo de pez”	Polvo, grasa o huellas; tinta incompatible con la resina	Limpiar con alcohol isopropílico; probar la compatibilidad tinta-resina antes del lote
Aspecto turbio o moteado	Humedad alta durante el curado	Bajar la humedad a ≤40 %, curar en ambiente controlado u horno
Color apagado o tinta corrida	Tinta sin secar; resina incompatible con esa tinta	Secado de 24 h; prueba de compatibilidad en una pieza
Domo con el centro hundido	Pieza demasiado grande para doming	Limitar el doming a piezas pequeñas y medianas; en piezas grandes, el domo pierde forma