

Durable Resin

Resina para la creación de prototipos flexibles

La Durable Resin es el material más flexible, resistente a los impactos y resbaladizo en nuestra familia de resinas Tough y Durable. Elige la Durable Resin para piezas compresibles y ensamblajes de baja fricción.

Prototipos compresibles

**Superficies de baja fricción
y que no se degradan**

**Sujeciones con guía resistentes a
los impactos**

**Resistencia y rigidez similares a
las del polietileno**



FLDUCL02

* Puede no estar disponible en todas las regiones

Redactado 07/ 10/ 2020

A nuestro saber y entender, la información contenida en este documento es precisa.

Rev 01 07/ 10/ 2020

No obstante, Formlabs Inc. no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, con respecto de la exactitud de los resultados derivados del uso de este producto.

DATOS DE LAS PROPIEDADES DEL MATERIAL

Durable Resin

	MÉTRICO ¹		IMPERIAL ¹		MÉTODO
	No poscurada ²	Poscurada ³	No poscurada ²	Poscurada ³	
Propiedades de tracción					
Resistencia a la rotura por tracción	13 MPa	28 MPa	1900 psi	3980 psi	ASTM D 638-14
Módulo de tracción	0,24 GPa	1,0 GPa	34 ksi	149 ksi	ASTM D 638-14
Alargamiento de rotura	75 %	55 %	75 %	55 %	ASTM D 638-14
Propiedades de flexión					
Resistencia a la flexión	1,0 MPa	24 MPa	149 psi	3420 psi	ASTM D 790-15
Módulo de flexión	0,04 GPa	0,66 GPa	5,58 ksi	94,1 ksi	ASTM D 790-15
Propiedades de impacto					
Resiliencia IZOD entallada	127 J/m	114 J/m	2,37 ft-lbf/in	2,13 ft-lbf/in	ASTM D 256-10
Resiliencia IZOD	972 J/m	710 J/m	18,2 ft-lbf/in	13,3 ft-lbf/in	ASTM D 4812-11
Propiedades térmicas					
Temperatura de flexión bajo carga a 0,45 MPa	<30 °C	41 °C	<86 °F	105 °F	ASTM D 648-16
Expansión térmica (0-150 °C)	124 µm/m/°C	106 µm/m/°C	69,1 µin/in/°F	59 µin/in/°F	ASTM E 831-13

¹ Las propiedades pueden variar en función de la geometría de la pieza, la orientación y ajustes de impresión y la temperatura.

² Datos obtenidos de piezas no poscuradas, impresas con la Form 2, con alturas de capa de 100 µm, con ajustes para la Durable Resin y sin tratamiento adicional.

³ Datos obtenidos de piezas impresas con la Form 2, a 100 µm y con ajustes para Durable Resin. Las piezas se han sometido a un poscurado con una Form Cure a 60 °C durante 120 minutos.

COMPATIBILIDAD DE LOS DISOLVENTES

Incremento de peso porcentual a lo largo de 24 horas de un cubo impreso de 1 × 1 × 1 cm, poscurado y sumergido en el disolvente respectivo:

Disolvente	Incremento de peso en 24 h (%)	Disolvente	Incremento de peso en 24 h (%)
Ácido acético 5 %	1,3	Isoctano (gasolina)	<1
Acetona	Pieza agrietada	Aceite mineral pesado	<1
Alcohol isopropílico	5,1	Aceite mineral ligero	<1
Lejía ~5 % NaOCl	<1	Agua salada (3,5 % NaCl)	<1
Acetato de butilo	7,9	Solución de hidróxido de sodio (0,025 % pH 10)	<1
Combustible diesel	<1	Agua	<1
Éter monometílico de dietilenglicol	7,8	Xileno	6,5
Aceite hidráulico	<1	Ácido fuerte (concentración de cloruro de hidrógeno)	Deformación
Skydrol 5	1,3		
Peróxido de hidrógeno (3 %)	1		