

# Grey Pro Resin

Grey Pro Resin para la versatilidad en la creación de prototipos

La Grey Pro Resin ofrece una alta precisión, un alargamiento moderado y una deformación baja. Este material es ideal para el modelado de conceptos y prototipos funcionales, especialmente para piezas que se usarán de forma repetida.

**Ensayos de forma y ajuste**

**Prototipos de productos de alta calidad**

**Moldes maestros para plásticos  
y siliconas**

**Guías y fijaciones para fabricación**



**FLPRGR01**

\* 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.

	MÉTRICO <sup>1</sup>		IMPERIAL <sup>1</sup>		MÉTODO
	No poscurada <sup>2</sup>	Poscurada <sup>3</sup>	No poscurada <sup>2</sup>	Poscurada <sup>3</sup>	
<b>Propiedades de tracción</b>					
Resistencia a la rotura por tracción	35 MPa	61 MPa	5076 psi	8876 psi	ASTM D 638-14
Módulo de tracción	1,4 GPa	2,6 GPa	203 ksi	377 ksi	ASTM D 638-14
Alargamiento de rotura	33 %	13 %	33 %	13 %	ASTM D 638-14
<b>Propiedades de flexión</b>					
Resistencia a la flexión a un 5 % de esfuerzo	39 MPa	86 MPa	5598 psi	12400 psi	ASTM D 790-15
Módulo de flexión	0,94 GPa	2,2 GPa	136 ksi	319 ksi	ASTM D 790-15
<b>Propiedades de impacto</b>					
Resiliencia IZOD entallada	No sometida a ensayo	19 J/m	No sometida a ensayo	0,35 ft-lbf/in	ASTM D 256-10
<b>Propiedades térmicas</b>					
Temperatura de flexión bajo carga a 1,8 MPa	No sometida a ensayo	62 °C	No sometida a ensayo	144 °F	ASTM D 648-16
Temperatura de flexión bajo carga a 0,45 MPa	No sometida a ensayo	78 °C	No sometida a ensayo	171 °F	ASTM D 648-16
Expansión térmica (0-150 °C)	No sometida a ensayo	79 µm/m/°C	No sometida a ensayo	43 µin/in/°F	ASTM E 831-13

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

<sup>2</sup> Datos obtenidos de piezas no poscuradas, impresas con la Form 2, a 100 µm, con ajustes para Grey Pro Resin y sin tratamiento adicional.

<sup>3</sup> Datos obtenidos de piezas impresas con la Form 2, a 100 µm y con ajustes para Grey Pro Resin. Las piezas se han sometido a un poscurado con una Form Cure a 80 °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 %	0,8	Isoctano (gasolina)	<0,1
Acetona	11,0	Aceite mineral pesado	0,4
Alcohol isopropílico	1,6	Aceite mineral ligero	0,3
Lejía ~5 % NaOCl	0,7	Agua salada (3,5 % NaCl)	0,6
Acetato de butilo	0,8	Solución de hidróxido de sodio (0,025 % pH 10)	0,7
Combustible diesel	<0,1	Agua	0,8
Éter monometílico de dietilenglicol	2,4	Xileno	0,4
Aceite hidráulico	0,2	Ácido fuerte (concentración de cloruro de hidrógeno)	8,2
Skydrol 5	0,5		
Peróxido de hidrógeno (3 %)	0,8		