

Grey Pro Resin

Grey Pro Resin para la versatilidad en la creación de prototipos

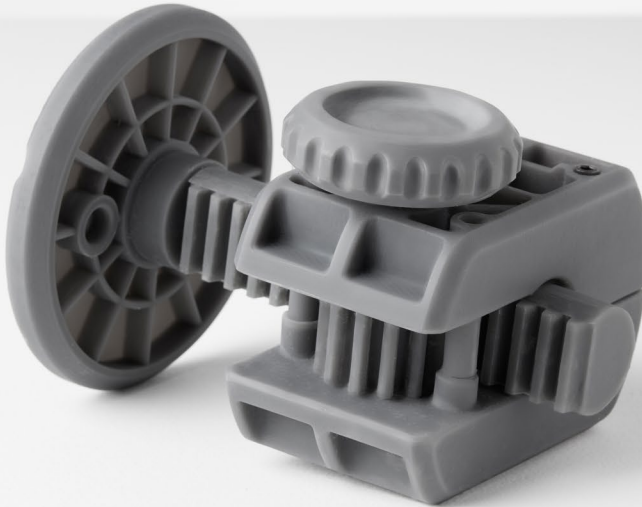
La Grey Pro Resin ofrece una alta precisión, un alargamiento moderado y una deformación baja. Este material es ideal para el modelado de conceptos y prototipos funcionales, especialmente para piezas que se usarán de forma repetida.

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 ¹		IMPERIAL ¹		MÉTODO
	No poscurada ²	Poscurada ³	No poscurada ²	Poscurada ³	
Propiedades de tracción					
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
Propiedades de flexión					
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
Propiedades de impacto					
Resiliencia IZOD entallada	No sometida a ensayo	19 J/m	No sometida a ensayo	0,35 ft-lbf/in	ASTM D 256-10
Propiedades térmicas					
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

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, a 100 µm, con ajustes para Grey Pro Resin y sin tratamiento adicional.

³ 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		