

Resinas estándar

Materiales para la creación rápida de prototipos de alta resolución

Alto nivel de detalle. Para aplicaciones exigentes. Nuestras resinas se diseñan expresamente para captar los detalles más finos de tu modelo.

Resistentes y precisas. Nuestras resinas crean piezas precisas y robustas, ideales para la creación rápida de prototipos y el desarrollo de productos.

Acabado de la superficie liso. Las piezas salen de las impresoras de estereolitografía de Formlabs completamente lisas, con el pulido y el acabado de un producto final.



V4 Clear Resin
FLGPCL04

V4 Grey Resin
FLGPGR04

V2 Draft Resin
FLDRGR02

V1 Grey Pro Resin
FLPRGR01

V4 White Resin
LGPWH04

V4 Black Resin
FLGPBL04

V4 Color Resin
FLGPCB01

* Puede no estar disponible en todas las regiones

Redactado 09/ 04/ 2016

Rev 02 18/ 04/ 2017

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

Resinas estándar

Las siguientes propiedades del material son comparables para la Clear Resin, la White Resin, la Grey Resin, la Black Resin y el Color Kit.

	MÉTRICO ¹		IMPERIAL ¹		MÉTODO
	No poscurada ²	Poscurada ³	No poscurada ²	Poscurada ³	
Propiedades de tracción					
Resistencia a la rotura por tracción	38 MPa	65 MPa	5510 psi	9380 psi	ASTM D 638-14
Módulo de tracción	1,6 GPa	2,8 GPa	234 ksi	402 ksi	ASTM D 638-14
Alargamiento de rotura	12 %	6 %	12 %	6 %	ASTM D 638-14
Propiedades de flexión					
Módulo de flexión	1,3 GPa	2,2 GPa	181 psi	320 psi	ASTM D 790-15
Propiedades de impacto					
Resiliencia IZOD entallada	16 J/m	25 J/m	0,3 ft-lbf/in	0,46 ft-lbf/in	ASTM D 256-10
Propiedades térmicas					
Temperatura de flexión bajo carga a 1,8 MPa	43 °C	58 °C	109 °F	137 °F	ASTM D 648-16
Temperatura de flexión bajo carga a 0,45 MPa	50 °C	73 °C	121 °F	134 °F	ASTM D 648-16

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 Rigid Resin y sin tratamiento adicional.

³ Datos obtenidos de piezas impresas con la Form 2, a 100 µm y con ajustes para Clear Resin. Las piezas se han sometido a un poscurado con 1,25 mW/cm² de luz LED de 405nm a 60 °C durante 60 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	Aceite mineral pesado	<1
Acetona	Pieza agrietada	Aceite mineral ligero	<1
Lejía ~5 % NaOCl	<1	Agua salada (3,5 % NaCl)	<1
Acetato de butilo	<1	Skydrol 5	1
Combustible diesel	<1	Solución de hidróxido de sodio (0,025 % pH 10)	<1
Éter monometílico de dietilenglicol	1,7	Ácido fuerte (concentración de cloruro de hidrógeno)	Deformación
Aceite hidráulico	<1	Agua	<1
Peróxido de hidrógeno (3 %)	<1	Xileno	<1
Isoctano (gasolina)	<1		
Alcohol isopropílico	<1		