

Resinas de Uso General

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

DATOS DE LAS PROPIEDADES DEL MATERIAL

Resinas de Uso General

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 | | |