

RESINA STANDARD

Draft Resin

Draft Resin, per una prototipazione veramente rapida

La Draft Resin permette di stampare fino a quattro volte più velocemente rispetto ai materiali standard di Formlabs, rendendola quindi ideale per la realizzazione di prototipi iniziali e iterazioni rapide che ti aiuteranno a ridurre i tempi necessari per il lancio dei prodotti sul mercato. Le parti stampate con la Draft Resin presentano una finitura liscia grigia e un alto livello di precisione. Usa impostazioni da 200 micron per eseguire stampe rapide, oppure utilizza impostazioni da 100 micron per realizzare modelli con dettagli più raffinati.

Prototipi iniziali

Dimostrazioni di stampa 3D dal vivo

Iterazioni di design rapide

Applicazioni ad alto rendimento



FLDRGR02

formlabs 

Stesura 07 . 10 . 2020
Rev. 01 07 . 10 . 2020

In base ai dati in nostro possesso, le informazioni contenute nel presente documento sono corrette. Tuttavia, Formlabs Inc. non fornisce alcuna garanzia, esplicita o implicita, circa l'accuratezza dei risultati ottenuti dall'utilizzo di tali informazioni.

SCHEDA TECNICA DELLE PROPRIETÀ DEL MATERIALE DRAFT RESIN

	METRICO ¹			IMPERIALE ¹			METODO
	Grezza ²	Dopo polimerizzazione post-stampa a temperatura ambiente ³	Dopo polimerizzazione post-stampa a 60 °C ⁴	Grezza ²	Dopo polimerizzazione post-stampa a temperatura ambiente ³	Dopo polimerizzazione post-stampa a 60 °C ⁴	
Proprietà di trazione							
Carico di rottura a trazione	24 MPa	36 MPa	52 MPa	3481 psi	5221 psi	7542 psi	ASTM D638-14
Modulo di elasticità	0,8 GPa	1,7 GPa	2,3 GPa	122 ksi	247 ksi	334 ksi	ASTM D638-14
Allungamento a rottura	14%	5%	4%	14%	5%	4%	ASTM D638-14
Proprietà di resistenza a flessione							
Modulo di flessione	0,6 GPa	1,8 GPa	2,3 GPa	87 ksi	261 ksi	334 ksi	ASTM D790-17
Proprietà d'impatto							
Resistenza all'urto Izod	26 J/m	29 J/m	26 J/m	0,5 ft lbf/in	0,5 ft lbf/in	0,5 ft lbf/in	ASTM D256-10
Proprietà in relazione alla temperatura							
Temperatura di distorsione termica a 1,8 MPa	37 °C	44 °C	57 °C	99 °F	111 °F	135 °F	ASTM D648-18
Temperatura di distorsione termica a 0,45 MPa	43 °C	53 °C	74 °C	109 °F	127 °F	165 °F	ASTM D648-18

¹ Le proprietà del materiale possono variare in base alla geometria della parte, all'orientamento di stampa e alla temperatura.

² Dati ottenuti da parti grezze, stampate con la Form 3, 200 micron, impostazioni Draft V2 Resin, lavate in Form Wash e asciugate all'aria senza polimerizzazione post-stampa.

³ Dati ottenuti da parti stampate con la Form 3, 200 micron, impostazioni Draft V2 Resin e polimerizzazione post-stampa con Form Cure per 5 minuti a temperatura ambiente.

⁴ Dati ottenuti da parti stampate con la Form 3, 200 micron, impostazioni Draft V2 Resin e polimerizzazione post-stampa con Form Cure per 5 minuti a 60 °C.

Compatibilità dei solventi

Incremento percentuale di peso in 24 ore per un cubo di 1 x 1 x 1 cm stampato, sottoposto a polimerizzazione post-stampa e quindi immerso nei rispettivi solventi:

Solvente	Incremento di peso (%) in 24 ore	Solvente	Incremento di peso (%) in 24 ore
Acido acetico, 5%	0,18	Olio minerale (pesante)	< 0,10
Acetone	4,24	Olio minerale (leggero)	< 0,10
Varechina, NaClO 5% circa	0,14	Acqua salina (NaCl 3,5%)	0,34
Acetato di isobutile	0,11	Skydrol 5	0,31
Combustibile diesel	0,10	Soluzione di idrossido di sodio (0,025%, pH 10)	0,28
Glicole dietilenico monometilere	0,77	Acido forte (HCl conc.)	< 0,10
Fluido idraulico	< 0,10	TPM	0,29
Perossido di idrogeno (3%)	0,23	Acqua	< 0,10
Isottano (benzina)	< 0,10	Xilene	< 0,10
Alcool isopropilico	< 0,10		