

Pacchetto iniziale Soft Tissue Resin

Kit di miscelazione della resina fotopolimerica per
le stampanti SLA di Formlabs

Crea maschere gengivali flessibili da usare insieme a modelli dentali rigidi. Verifica l'impianto di protesi con sicurezza, completando il tuo workflow di produzione di modelli con l'aggiunta di componenti rimovibili che simulano i tessuti molli. Usa il pacchetto iniziale Soft Tissue Resin per creare la tua Soft Tissue Resin in tonalità personalizzabili di rosa scuro, medio o chiaro.

Il pacchetto iniziale Soft Tissue Resin include la Flexible 80A Resin, da usare come materiale di base flessibile.

Nota: L'aggiunta di Color Pigment alla Flexible 80A Resin per la realizzazione della Soft Tissue Resin andrà ad alterare alcune proprietà meccaniche.

Tessuti molli per modelli di impianti Maschere gengivali



* Potrebbero non essere disponibili in tutte le regioni.

formlabs  | dental

	METRICO ¹		IMPERIALE ¹		METODO
	Grezza	Dopo polimerizzazione post-stampa ²	Grezza	Dopo polimerizzazione post-stampa ²	
Proprietà meccaniche					
Carico di rottura a trazione ³	3,7 MPa	8,9 MPa	539 psi	1290 psi	ASTM D 412-06 (A)
Sollecitazione ad allungamento del 50%	1,5 MPa	3,1 MPa	218 psi	433 psi	ASTM D 412-06 (A)
Sollecitazione ad allungamento del 100%	3,5 MPa	6,3 MPa	510 psi	909 psi	ASTM D 412-06 (A)
Allungamento a rottura	100%	120%	100%	120%	ASTM D 412-06 (A)
Durezza Shore	70 A	80 A	80 A	80 A	ASTM 2240
Deformazione permanente a compressione (23 °C per 22 ore)	Non testata	3%	Non testata	3%	ASTM D 624-00
Deformazione permanente a compressione (70 °C per 22 ore)	Non testata	5%	Non testata	5%	ASTM D 395-03 (B)
Resistenza alla lacerazione ⁴	11 kN/m	24 kN/m	61 lbf/in	137 lbf/in	ASTM D 395-03 (B)
Resistenza al test Ross Flex a 23 °C	Non testata	> 200 000 cicli	Non testata	> 200 000 cicli	ASTM D1052, (dentellato), piegatura a 60°, 100 cicli al minuto
Resistenza al test Ross Flex a -10 °C	Non testata	> 50 000 cicli	Non testata	> 50 000 cicli	ASTM D1052, (dentellato), piegatura a 60°, 100 cicli al minuto
Flessibilità Bayshore	Non testata	28%	Non testata	28%	ASTM D2632
Proprietà termiche					
Temperatura di transizione vetrosa (Tg)	Non testata	27 °C	Non testata	27 °C	DMA

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

² Dati ottenuti da parti stampate con la Form 3, 100 µm, impostazioni Flexible 80A Resin, lavate in Form Wash per 10 minuti e polimerizzate con la Form Cure per 10 minuti a 60 °C.

³ Prova di trazione effettuata dopo più di 3 ore a 23 °C con una fustellatrice C tagliata da un foglio.

⁴ Prova di lacerazione effettuata dopo più di 3 ore a 23 °C con una fustellatrice C stampata direttamente.

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%	0,9	Olio minerale (pesante)	< 0,1
Acetone	37,4	Olio minerale (leggero)	0,1
Candeggina, NaClO 5% circa	0,6	Acqua salina (NaCl 3,5%)	0,5
Acetato di isobutile	51,4	Skydrol 5	10,7
Combustibile diesel	2,3	Soluzione di idrossido di sodio (0,025%, pH 10)	0,6
Glicole dietilenico monometiletero	19,3	Acido forte (cloruro di idrogeno conc.)	28,6
Fluido idraulico	1,0	Acqua	0,7
Perossido di idrogeno (3%)	0,7	Xilene	64,1
Isoottano (benzina)	1,6	Etere monometilico di tripropilenglicole	13,6
Alcool isopropilico	11,7		