

Стандартные полимеры

Полимеры для быстрого прототипирования с высоким разрешением

Высокая детализация. Наши полимеры разработаны для решения сложных задач и позволяют сохранить лучшие характеристики модели.

Прочность и точность. Наши полимеры идеально подходят для быстрого прототипирования и разработки продукции, **обеспечивая высокую прочность и точность деталей.**

Гладкая поверхность. Модели, напечатанные на стереолитографических принтерах Formlabs, имеют идеально гладкую поверхность уже на выходе из принтера, а также идеальный внешний вид и отделку конечного продукта.



V4 Clear Resin
FLGPCL04

V4 Grey Resin
FLGPR04

V2 Draft Resin
FLDRG02

V4 Grey Pro Resin
FLGPCB01

V4 White Resin
LGPWH04

V4 Black Resin
FLGPBL04

V4 Color Resin
FLGPCB01

* Продукт может быть недоступен в вашем регионе.

Подготовлено: 04. 09. 2016

Согласно информации, которой мы располагаем, предоставленные в настоящем документе данные являются точными. Вместе с тем компания Formlabs, Inc. не дает никаких гарантий, явных или подразумеваемых, в отношении точности результатов, полученных при использовании данной информации.

Ред. 01 04. 09. 2016

ДАННЫЕ О СВОЙСТВАХ МАТЕРИАЛА

Стандартные полимеры

Следующие свойства материалов применимы к полимерам Clear Resin, White Resin, Grey Resin, Black Resin и Color Kit.

	МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА МЕР ¹		МЕТОД ИСПЫТАНИЯ
	Без обработки ²	После финальной полимеризации ³	
Свойства при растяжении			
Предел прочности при растяжении	38 МПа	65 МПа	ASTM D638-14
Модуль упругости при растяжении	1,6 ГПа	2,8 ГПа	ASTM D638-14
Удлинение при разрыве	12 %	6 %	ASTM D638-14
Эластичные свойства			
Модуль изгиба	1,3 ГПа	2,2 ГПа	ASTM D 790-15
Механические свойства			
Ударная прочность по Изоду с надрезом	16 Дж/м	25 Дж/м	ASTM D256-10
Температурные свойства			
Температура изгиба под нагрузкой при 1,8 МПа	43 °C	58 °C	ASTM D 648-16
Температура изгиба под нагрузкой при 0,45 МПа	50 °C	73 °C	ASTM D 648-16

¹ Свойства материала могут отличаться в зависимости от геометрической формы модели, ориентации печати, настроек печати и температуры.

² Данные были получены на основании моделей без обработки, распечатанных на принтере Form 2, с толщиной слоя 100 мкм, параметрами Clear без дополнительной обработки.

³ Данные были получены на основании моделей, напечатанных Form 2, с толщиной слоя 100 мкм, параметрами Clear Resin и подвергнутых финальной полимеризации с излучением 1,25 мВт/см² светодиоидом 405 нм в течение 60 минут при температуре 60 °C.

СОВМЕСТИМОСТЬ С РАСТВОРИТЕЛЯМИ

Процентный привес по истечении 24 часов для напечатанного и отвержденного куба размером 1 x 1 x 1 см, погруженного в соответствующий растворитель:

Растворитель	Привес по истечении 24 часов, %	Растворитель	Привес по истечении 24 часов, %
Уксусная кислота, 5 %	< 1	Минеральное масло, легкое	< 1
Ацетон	Растрескивание образца	Минеральное масло, тяжелое	< 1
Отбеливатель, ~5 % раствор NaOCl	< 1	Соленая вода (3,5 % раствор NaCl)	< 1
Бутилацетат	< 1	Skydrol 5	1
Дизельное топливо	< 1	Раствор гидроксида натрия (0,025 %, pH = 10)	< 1
Монометиловый эфир диэтиленгликоля	1,7	Концентрированная кислота (конц. HCl)	Деформация образца
Гидравлическое масло	< 1	Вода	< 1
Перекись водорода (3 %)	< 1	Ксилол	< 1
Изооктан (бензин)	< 1		
Изопропиловый спирт	< 1		