

Grey Pro

Grey Pro Resin, per una prototipazione versatile

La Grey Pro Resin offre precisione elevata, allungamento moderato e attrito ridotto. Questo materiale è perfetto per la creazione di modelli concettuali e la prototipazione funzionale, in particolare per parti destinate a essere maneggiate ripetutamente.

Test di forma e aderenza

Prototipi di prodotti di alta qualità

Master per plastiche e siliconi

Dime e fissaggi per la produzione



FLPRGR01

* Potrebbe non essere disponibile in tutte le regioni.

Stesura 10 . 07 . 2020

Revisione 01 10 . 07 . 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.

	METRICO ¹		IMPERIALE ¹		METODO
	Grezza ²	Dopo polimerizzazione post-stampa ³	Grezza ²	Dopo polimerizzazione post-stampa ³	
Proprietà elastiche					
Carico di rottura a trazione	35 MPa	61 MPa	5076 psi	8876 psi	ASTM D638-14
Modulo di elasticità	1,4 GPa	2,6 GPa	203 ksi	377 ksi	ASTM D638-14
Allungamento a rottura	33%	13%	33%	13%	ASTM D638-14
Proprietà di resistenza a flessione					
Resistenza alla flessionemisurata al 5% di deformazione	39 MPa	86 MPa	5598 psi	12400 psi	ASTM D 790-15
Modulo di flessione	0,94 GPa	2,2 GPa	136 ksi	319 ksi	ASTM D 790-15
Proprietà d'impatto					
Resistenza all'urto Izod	Non testata	19 J/m	Non testata	0,35 ft-lbf/in	ASTM D256-10
Proprietà termiche					
Temperatura di distorsione termica a 1,8 MPa	Non testata	62 °C	Non testata	144 °F	ASTM D 648-16
Temperatura di distorsione termica a 0,45 MPa	Non testata	78 °C	Non testata	171 °F	ASTM D 648-16
Dilatazione termica (0-150 °C)	Non testata	79 µm/m/°C	Non testata	43 µin/in/°F	ASTM E 831-13

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 grezze stampate con la Form 2 a 100 µm, con le impostazioni per la Grey Pro Resin, senza trattamenti aggiuntivi.

³ Dati ottenuti da parti stampate con la Form 2 a 100 µm, con le impostazioni per la Grey Pro Resin e sottoposte a polimerizzazione post-stampa nella Form Cure per 120 minuti a 80 °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%	0,8	Isottano (benzina per motori)	< 0,1
Acetone	11,0	Olio minerale (leggero)	0,4
Alcool isopropilico	1,6	Olio minerale (pesante)	0,3
Candeggina, NaOCl 5% circa	0,7	Acqua salina (NaCl 3,5%)	0,6
Acetato di isobutile	0,8	Soluzione di idrossido di sodio (0,025%, pH 10)	0,7
Combustibile diesel	< 0,1	Acqua	0,8
Glicole dietilenico monometilere	2,4	Xilene	0,4
Olio per comandi idraulici	0,2	Acido forte (cloruro di idrogeno conc.)	8,2
Skydrol 5	0,5	Xilene	0,4
Perossido di idrogeno (3%)	0,8		