

Fiche technique Prusament Resin Model



Identification

Nom	Prusament Resin Model
Couleur	Toutes les couleurs sauf Transparent Clear
Utilisation	Impression 3D
Fabricant	Prusa Polymers a.s., Prague, Czech Republic

Propriétés de base des matériaux

Odour	Low
-------	-----

Viscosity (20 °C) [mPa.s]	200 – 350	ISO 2431
---------------------------	-----------	----------

Réglages recommandés

Détails de la résine		SL1S					
Type	Name	25 um [s]	First layers [s]	50 um [s]	First layers [s]	100 um [s]	First layers [s]
Model	Prusa Orange	2.2	5	2.4	6	2.9	8
Model	Rich Black	2	5	2.4	6	2.9	8
Model	Anthracite Grey	2	5	2.2	6	2.9	8
Model	Grass Green	2	5	2.2	6	2.9	8
Model	Bright Yellow	2.2	5	2.4	6	2.9	8
Model	Bright Magenta	2.1	5	2.4	6	3.1	8
Model	Bright Cyan	2.2	5	2.4	6	3.1	8
Model	Brick Red	2	5	2.4	6	3.3	8
Model	Sandstone Model	2	5	2.2	6	2.6	8
Model	Terra Brown	2	5	2.2	6	2.6	8
Model	Transparent Green	1.8	5	2.2	6	2.6	8
Model	Transparent Red	2.2	5	2.4	6	2.9	8
Model	Transparent Amber	2	5	2.4	6	2.9	8
Model	Classic Red	2	5	2.2	6	2.6	8
Model	Alabaster White	2.2	5	2.4	6	3.1	8
Model	Solid Grey	2.2	5	2.4	6	3.1	8
Model	Ultra Violet	2.2	5	2.4	6	2.9	8
Model	Neutral Beige	2.2	5	2.4	6	3.1	8

Mise à jour importante - Les temps d'exposition ont changé

A partir du **15 mai 2025**, les temps d'exposition pour l'impression de résine ont été mis à jour. Les bouteilles de résine livrées **après cette date** nécessitent un **temps d'exposition plus long - environ 10% par couche**. Pour garantir des résultats optimaux, nous **recommandons vivement d'utiliser le dernier paquet de configuration** dans **PrusaSlicer**, qui comprend les paramètres mis à jour.

Durcissement recommandé après l'impression

Washing in isopropyl alcohol (>90%) [min]	5
Drying (at 45 °C) [min]	3
Minimal curing time [min]	3
Optimal curing time [min]	3

Propriétés mécaniques(1)

Propriété/indication d'impression	XY non durci	XY durci (3 minutes)	XY durci (60 min)	Méthode
Résistance à la traction [MPa]	19,4 ± 1,7	26,1 ± 1,7	59,4 ± 2,5	ISO 527-1
Allongement [%]	12,9 ± 2,8	7,3 ± 1,2	3,7 ± 0,2	ISO 527-1
Module de traction [GPa]	0,6 ± 0,06	1,0 ± 0,08	2,3 ± 0,10	ISO 527-1
Résistance à l'impact de Charpy kJ/m2	29,0 ± 5,0	6,3 ± 0,7	6,4 ± 1,1	ISO 179-1
Résistance à l'impact entaillé de Charpy kJ/m2	6,5 ± 2,2	3,3 ± 1,2	2,8 ± 1,1	ISO 179-1
Température de déflexion thermique (0,45 MPa)	40	42,5	60	ISO 75
Température de déviation thermique (1,28 MPa)	35	35	47,5	ISO 75
Dureté - Shore D	84	84.5	89	ISO 164

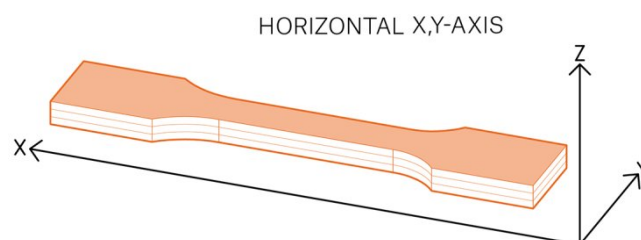
Propriété/indication d'impression	YZ non durci	YZ durci (3 mins)	YZ durci (60 mins)	Méthode
Résistance à la traction [MPa]	24,2 ± 2,5	29,3 ± 1,5	58,2 ± 2,9	ISO 527-1
Allongement [%]	11,7 ± 2,4	7,6 ± 1,4	3,5 ± 0,4	ISO 527-1
Module de traction [GPa]	0,8 ± 0,14	1,1 ± 0,07	2,3 ± 0,7	ISO 527-1
Résistance à la flexion [MPa]	NB*	21,7 ± 5,6	51,3 ± 2,3	ISO 178
Module de flexion [GPa]	NB*	0,7 ± 1,18	1,6 ± 0,12	ISO 178
Flèche à la résistance à la flexion [mm]	> 14	12,4 ± 0,7	8,5 ± 1,6	ISO 178
Dureté - Shore D	81.5	83	87.5	ISO 164

* NB (pas de casse)

(1) L'imprimante 3D Original Prusa SL1S Speed a été utilisée pour fabriquer les spécimens d'essai. PrusaSlicer-2.5:0 a été utilisé pour créer les G-codes avec les réglages suivants : Résine Prusament Model ; couche 0,05mm ; couches estompées : 0 ; temps d'exposition : 2.3s/10s (SL1S), sans supports et socle ; autres réglages laissés par défaut.

(2) Résistance à l'impact Charpy - Direction du coup dans le sens des arêtes conformément à la norme ISO 179-1.

(3) Résistance à l'impact entaillé Charpy - Direction du coup dans le sens des arêtes conformément à la norme ISO 179-1.



Informations de sécurité de base

Cette résine n'est pas destinée à entrer en contact avec des aliments ou des boissons, ni à être utilisée à des fins médicales sur ou dans le corps humain. Lisez toujours attentivement la fiche de données de sécurité.

Les résines sont classées comme produits chimiques dangereux et il est nécessaire de les éliminer correctement dans les conteneurs désignés.

Les bouteilles de résine (vides ou pleines) ne doivent jamais être jetées ou versées dans les ordures ménagères.

Instructions de manipulation

Bien agiter avant usage.

Conserver à température ambiante à l'abri de la lumière directe du soleil.

Utiliser un équipement de protection pour la manipulation.

Ne versez pas le contenu du bidon dans les ordures ménagères. Jetez les bouteilles vides et la résine inutilisée aux endroits désignés.

Avertissement

Les résultats présentés dans cette fiche technique le sont à titre d'information et de comparaison. Les valeurs dépendent fortement des réglages d'impression, de l'expérience de l'opérateur et des conditions environnantes. Chacun doit prendre en compte l'adéquation et les conséquences possibles de l'utilisation des pièces imprimées. Prusa Polymers corp. ne peut être tenu responsable des blessures ou des pertes causées par l'utilisation du matériau Résine Prusament Model. Avant d'utiliser le matériau Résine Prusament Model, il convient de lire attentivement tous les détails de la fiche de données de sécurité (FDS) disponible.

T A
C R

This project is co-financed with the state support of the Technology Agency of the Czech Republic and the Ministry of Industry and Trade within the **TREND Program**.

www.tacr.cz

www.mpo.cz