

Versione: 2.1
Ultimo aggiornamento 15-05-2025

Scheda tecnica Prusament Resin Model



Identificazione

Nome	Prusament Resin Model
Colore	Tutti i colori tranne Transparent Clear
Uso	Stampa 3D
Produttore	Prusa Polymers a.s., Prague, Czech Republic

Proprietà di base del materiale

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

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

Impostazioni consigliate

Dettagli resina		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

Aggiornamento importante: i tempi di esposizione sono stati modificati.

A partire dal **15 maggio 2025**, i tempi di esposizione per la stampa in resina sono stati aggiornati. Le bottiglie di resina consegnate **dopo questa data** richiedono un **tempo di esposizione più lungo - circa il 10% per strato**. Per garantire risultati ottimali, si **consiglia vivamente di utilizzare l'ultimo bundle di configurazione di PrusaSlicer**, che include le impostazioni aggiornate.

Polimerizzazione consigliata dopo la stampa

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

Proprietà meccaniche(1)

Proprietà/direzione stampa	Non polimerizzato XY	Polimerizzato XY (3 minuti)	Polimerizzato XY (60 min)	Metodo
Resistenza alla trazione [MPa]	19,4 ± 1,7	26,1 ± 1,7	59,4 ± 2,5	ISO 527-1
Allungamento [%]	12,9 ± 2,8	7,3 ± 1,2	3,7 ± 0,2	ISO 527-1
Modulo di trazione [GPa]	0,6 ± 0,06	1,0 ± 0,08	2,3 ± 0,10	ISO 527-1
Resistenza all'urto Charpy [kJ/m2](2)	29,0 ± 5,0	6,3 ± 0,7	6,4 ± 1,1	ISO 179-1
Resistenza all'urto Charpy con intaglio [kJ/m2](3)	6,5 ± 2,2	3,3 ± 1,2	2,8 ± 1,1	ISO 179-1
Temperatura di deflessione del calore (0,45 MPa)	40	42,5	60	ISO 75
Temperatura di deflessione termica (1,28 MPa)	35	35	47,5	ISO 75
Durezza - Shore D	84	84,5	89	ISO 164

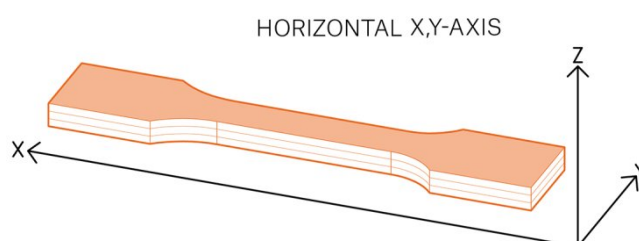
Proprietà/direzione stampa	Non polimerizzato YZ	Polimerizzato YZ (3 minuti)	Polimerizzato YZ (60 min)	Metodo
Resistenza alla trazione [MPa]	24,2 ± 2,5	29,3 ± 1,5	58,2 ± 2,9	ISO 527-1
Allungamento [%]	11,7 ± 2,4	7,6 ± 1,4	3,5 ± 0,4	ISO 527-1
Modulo di trazione [GPa]	0,8 ± 0,14	1,1 ± 0,07	2,3 ± 0,7	ISO 527-1
Resistenza alla flessione [MPa]	NB*	21,7 ± 5,6	51,3 ± 2,3	ISO 178
Modulo di flessione [GPa]	NB*	0,7 ± 1,18	1,6 ± 0,12	ISO 178
Deflessione alla forza di flessione [mm]	> 14	12,4 ± 0,7	8,5 ± 1,6	ISO 178
Durezza - Shore D	81,5	83	87,5	ISO 164

* NB (senza interruzione)

(1) Per realizzare i campioni di prova è stata utilizzata la stampante 3D originale Prusa SL1S Speed. PrusaSlicer-2.5:0 è stato utilizzato per creare G-code con le seguenti impostazioni: Modello resina prusamentosa; strato 0,05 mm; strati sfumati: 0; tempi di esposizione: 2.3s/10s (SL1S), senza supporti e pad; altri parametri impostati come predefiniti.

(2) Resistenza all'urto Charpy - Direzione del colpo verso il bordo secondo ISO 179-1.

(3) Resistenza all'urto Charpy con intaglio - Direzione del colpo verso il bordo secondo ISO 179-1.



Informazioni di base sulla sicurezza

Questa resina non è destinata al contatto con alimenti, bevande o all'uso medico su o nel corpo umano. Leggere sempre attentamente la scheda di sicurezza del materiale.

Le resine sono classificate come sostanze chimiche pericolose ed è necessario smaltirle correttamente in appositi contenitori.

I flaconi di resina (vuoti o pieni) non devono mai essere smaltiti o sversati nei rifiuti generici.

Indicazioni di manipolazione

Agitare bene prima dell'uso.

Conservare a temperatura ambiente lontano dalla luce solare diretta.

Utilizzare dispositivi di protezione per la manipolazione.

Non sversare il contenuto del contenitore nei rifiuti generici. Smaltire i flaconi vuoti e la resina inutilizzata nei luoghi designati.

Disclaimer

I risultati presentati in questa scheda tecnica sono solo a titolo informativo e di confronto. I valori dipendono in modo significativo dalle impostazioni di stampa, dalle esperienze dell'operatore e dalle condizioni circostanti. Ognuno deve considerare l'idoneità e le possibili conseguenze dell'uso delle parti stampate. Prusa Polymers corp. non si assume alcuna responsabilità per lesioni o perdite causate dall'uso di Prusament Resin Model. Prima di utilizzare il materiale Prusament Resin Model, leggere attentamente tutte le informazioni contenute nella scheda di sicurezza (SDS).

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