

Ficha Técnica

Prusament Resin Model - all colors



Identificación

Nombre	Prusament Resin Model - all colors
Uso	Impresión 3D
Fabricante	Prusa Polymers a.s., Prague, Czech Republic

Propiedades básicas del material

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

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

Ajustes recomendados

Altura de la capa [mm]	Tiempo de impresión SL1 [s]	Tiempo de impresión SL1S [s]
0,025	4,5	2
0,05	5	2,2
0,1	13	2,8
Primeras capas	30 – 45	20

Curado recomendado tras la impresión

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

Propiedades mecánicas(1)

Propiedad / dirección de impresión	Sin curar XY	Curado XY (3 minutos)	Curado XY (60 minutos)	Método
Resistencia a la tracción [MPa]	19,4 ± 1,7	26,1 ± 1,7	59,4 ± 2,5	ISO 527-1
Elongación [%]	12,9 ± 2,8	7,3 ± 1,2	3,7 ± 0,2	ISO 527-1
Módulo de tracción [GPa]	0,6 ± 0,06	1,0 ± 0,08	2,3 ± 0,10	ISO 527-1
Resistencia al impacto Charpy [kJ/m2](2)	29,0 ± 5,0	6,3 ± 0,7	6,4 ± 1,1	ISO 179-1
Resistencia al impacto Charpy con Muesca [kJ/m2](3)	6,5 ± 2,2	3,3 ± 1,2	2,8 ± 1,1	ISO 179-1
Temperatura de Deflexión Térmica (0.45 MPa)	40	42,5	60	ISO 75
Temperatura de deflexión térmica (1,28 MPa)	35	35	47,5	ISO 75
Dureza - Escala D	84	84.5	89	ISO 164

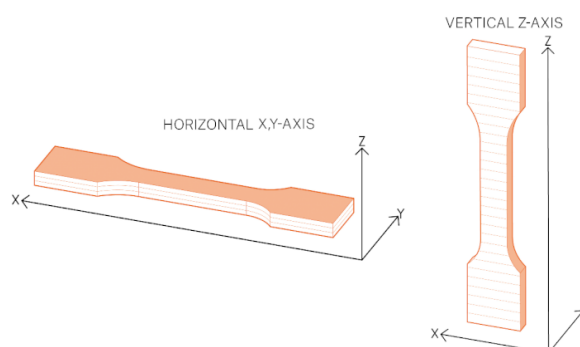
Propiedad / dirección de impresión	Sin curar YZ	Curado YZ (30 minutos)	Curado YZ (60 minutos)	Método
Resistencia a la tracción [MPa]	24,2 ± 2,5	29,3 ± 1,5	58,2 ± 2,9	ISO 527-1
Elongación [%]	11,7 ± 2,4	7,6 ± 1,4	3,5 ± 0,4	ISO 527-1
Módulo de tracción [GPa]	0,8 ± 0,14	1,1 ± 0,07	2,3 ± 0,7	ISO 527-1
Resistencia a la flexión [MPa]	NB*	21,7 ± 5,6	51,3 ± 2,3	ISO 178
Módulo de flexión [GPa]	NB*	0,7 ± 1,18	1,6 ± 0,12	ISO 178
Desviación a la resistencia a la flexión [mm]	> 14	12,4 ± 0,7	8,5 ± 1,6	ISO 178
Dureza - Escala D	81.5	83	87.5	ISO 164

* NB (sin rotura)

(1) Se utilizó la impresora 3D original Prusa SL1S Speed para fabricar los especímenes de prueba. Se utilizó PrusaSlicer-2.5:0 para crear códigos G con la siguiente configuración: Modelo de resina de prusamento; capa 0,05mm; capas desvanecidas: 0; tiempos de exposición: 2,3s/10s (SL1S), sin soportes ni almohadilla; otros parámetros establecidos por defecto.

(2) Resistencia al impacto Charpy - Dirección del golpe según ISO 179-1

(3) Resistencia al impacto Charpy con muesca - Dirección del golpe según ISO 179-1



Información básica de seguridad

Esta resina no está destinada a entrar en contacto con alimentos, bebidas o para uso médico sobre o dentro del cuerpo humano. Lea siempre detenidamente la ficha de datos de seguridad.

Las resinas están clasificadas como productos químicos peligrosos y es necesario eliminarlas adecuadamente en los contenedores previstos para ello.

Los frascos de resina (vacíos o llenos) nunca deben eliminarse ni verterse en la basura general.

Directrices de manipulación

Agitar bien antes de usar.

Almacenar a temperatura ambiente, lejos de la luz solar directa.

Utiliza equipo de protección al manipular.

No vierta el contenido del bote en la basura general. Deseche los frascos vacíos y la resina no utilizada en los lugares designados.

Aviso legal

Los resultados presentados en esta hoja de datos son sólo para su información y comparación. Los valores dependen en gran medida de los ajustes de impresión, la experiencia del operario y las condiciones del entorno. Cada uno debe considerar la idoneidad y las posibles consecuencias del uso de las piezas impresas. Prusa Polymers corp. no puede asumir ninguna responsabilidad por lesiones o cualquier pérdida causada por el uso de Prusament Resin Model. Antes de utilizar el material Prusament Resin Model, lea detenidamente todos los detalles de la hoja de datos de seguridad (SDS) 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