

Versione: 1.1  
Ultimo aggiornamento 20-06-2023

## Scheda tecnica

### Prusament Resin Model - all colors



## Identificazione

Nome	Prusament Resin Model - all colors
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

Altezza Layer [mm]	Tempo di stampa SL1 [s]	Tempo di stampa SL1S [s]
0,025	4,5	2
0,05	5	2,2
0,1	13	2,8
Primi layer	30 – 45	20

## 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/m <sup>2</sup> ](2)	29,0 ± 5,0	6,3 ± 0,7	6,4 ± 1,1	ISO 179-1
Resistenza all'urto Charpy con intaglio [kJ/m <sup>2</sup> ](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

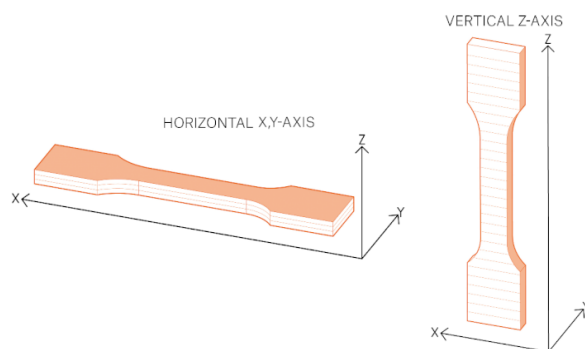
Proprietà/direzione stampa	Non polimerizzato YZ	Polimerizzato YZ (3 minuti)	Polimerizzato YZ (60 min)	Metodo
Resistenza alla trazione [MPa]	24,2 ± 2,5	29,3 ± 1,5	58,2 ± 2,9	ISO 527-1
Allungamento [%]	11,7 ± 2,4	7,6 ± 1,4	3,5 ± 0,4	ISO 527-1
Modulo di trazione [GPa]	0,8 ± 0,14	1,1 ± 0,07	2,3 ± 0,7	ISO 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](http://www.tacr.cz)

[www.mpo.cz](http://www.mpo.cz)