

FLEX

A resina FLEX foi desenvolvida para aplicações industriais ou projetos específicos que requerem materiais flexíveis, modelos de gengiva, miniaturas de pneus, anéis de vedação e outros.

ODOR	SUAVE
VISCOSIDADE (25%)	190-350 cP
DENSIDADE	1,1 g/cm ³

A resina 3D FLEX é compatível com impressoras 3D do tipo LCD com fonte de luz UV de 405 nm. A resina FLEX na cor clear pode ser colorida com pigmentos. Também disponível já pigmentada em outras cores.*

*Consulte tabela de cores no nosso site.

PARÂMETROS DE IMPRESSÃO SUGERIDOS PARA IMPRESSORAS MONOCROMÁTICAS

NÚMERO DE CAMADAS DE BASE	6 CAMADAS DE BASE
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS CAMADAS DE BASE	5 - 20 SEGUNDOS (SUGESTÃO INICIAL 10S)
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS DEMAIS CAMADAS	1 - 4 SEGUNDOS (SUGESTÃO INICIAL 2S)

Os tempos de exposição foram testados em uma impressora Anycubic Photon M3, Creality LD002H e Creality Halot One com a resina sem pigmentação. Ao pigmentá-la, aumentar os tempos de exposição.

PÓS IMPRESSÃO

- Lavar as peças com álcool isopropílico por 2-5 minutos. Atenção! Tempos prolongados poderão danificar a peça impressa.
- Retirar os suportes das peças (caso necessário).
- Seque a peça completamente tanto externamente quanto internamente. A presença de álcool residual poderá fazer a peça trincar posteriormente.
- Realizar a pós-cura em câmara UV ou diretamente na luz solar por pelo menos 30 minutos. Isso evitará trincas posteriormente.
- Caso necessário, limpar novamente a peça com pano e álcool isopropílico.



FLEX

ENSAIO DE TRAÇÃO

RESISTÊNCIA A TRAÇÃO	4-10 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	8 MPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	120-130 %
RESISTÊNCIA AO RASGO	80 N/mm (ISO 34-1)

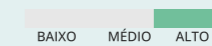
DUREZA

DUREZA SHORE D	30-40 (ISO 180/A)
----------------	-------------------

TESTES DE QUALIDADE INTERNO DA 3D CURE

DESGASTE

DESGASTE ABRASIVO
(COMPARATIVO ENTRE RESINAS)



TEMPERATURA

SURGIMENTO DE TRINCAS^A

200°C

IMERSÃO EM ÁGUA

SURGIMENTO DE TRINCAS^B

X

^A Exposição de corpos de prova em estufa com temperatura controlada. Temperatura na qual houve o aparecimento de trincas no corpo de prova analisado.

^B R = Recomendado, não apresenta trincas. / P = Possível aplicação. / X = Não recomendado.

IMPORTANTE

1 - As propriedades do material podem variar com a geometria, orientação, temperatura e parâmetros de impressão dos objetos.

2 - Resultados obtidos para corpos de provas que passaram por processo de pós cura.

3 - Somente uso externo, a resina não é biocompatível. Não é considerado produto para saúde conforme RDC n. 24/09.



ENGENHARIA



ACTION FIGURES