

RESINA ESTÁNDAR

Draft Resin

Draft Resin, para una creación de prototipos realmente rápida

La Draft Resin imprime hasta cuatro veces más rápido que las resinas estándar de Formlabs, por lo que resulta ideal para prototipos iniciales e iteraciones rápidas que contribuyen a lanzar más rápidamente productos al mercado. Las piezas impresas con la Draft Resin presentan un acabado gris liso y una elevada precisión. La configuración de 200 micras es adecuada para impresiones rápidas, mientras que la de 100 micras es perfecta para modelos con detalles más precisos.

Prototipos iniciales

Demostraciones en directo de impresión 3D

Iteraciones de diseño rápidas

Aplicaciones de alto rendimiento



FLDRGR02

formlabs 

Redactado 07/10/2020

Revisado 01 07/10/2020

A nuestro saber y entender, la información contenida en este documento es precisa. No obstante, Formlabs Inc. no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, con respecto a la exactitud de los resultados derivados del uso de este producto.

DATOS DE LAS PROPIEDADES DE LA DRAFT RESIN

	MÉTRICO ¹			IMPERIAL ¹			MÉTODO
	No poscurada ²	Poscurada a temperatura ambiente ³	Poscurada a 60 °C ⁴	No poscurada ²	Poscurada a temperatura ambiente ³	Poscurada a 60 °C ⁴	
Propiedades de tracción							
Resistencia a la rotura por tracción	24 MPa	36 MPa	52 MPa	3481 psi	5221 psi	7542 psi	ASTM D638-14
Módulo de tracción	0,8 GPa	1,7 GPa	2,3 GPa	122 ksi	247 ksi	334 ksi	ASTM D638-14
Alargamiento de rotura	14 %	5 %	4 %	14 %	5 %	4 %	ASTM D638-14
Propiedades de flexión							
Módulo de flexión	0,6 GPa	1,8 GPa	2,3 GPa	87 ksi	261 ksi	334 ksi	ASTM D790-17
Propiedades de impacto							
Resiliencia IZOD	26 J/m	29 J/m	26 J/m	0,5 ft-lbf/in	0,5 ft-lbf/in	0,5 ft-lbf/in	ASTM D256-10
Propiedades térmicas							
Temperatura de flexión bajo carga a 1,8 MPa	37 °C	44 °C	57 °C	99 °F	111 °F	135 °F	ASTM D648-18
Temperatura de flexión bajo carga a 0,45 MPa	43 °C	53 °C	74 °C	109 °F	127 °F	165 °F	ASTM D648-18

¹ Las propiedades pueden variar en función de la geometría de la pieza, la orientación de la impresión y la temperatura.

² Datos obtenidos de piezas no poscuradas, impresas con la Form 3, a 200 micras, con ajustes para Draft Resin v2, lavadas con la Form Wash y secadas al aire sin poscurado.

³ Datos obtenidos de piezas impresas con la Form 3, a 200 micras y con ajustes para Draft Resin v2. Las piezas se han sometido a un poscurado con una Form Cure a temperatura ambiente durante 5 minutos.

⁴ Datos obtenidos de piezas impresas con la Form 3, a 200 micras y con ajustes para Draft Resin v2. Las piezas se han sometido a un poscurado con una Form Cure a 60 °C durante 5 minutos.

Compatibilidad de los disolventes

Incremento de peso porcentual a lo largo de 24 horas de un cubo impreso de 1 × 1 × 1 cm, poscurado y sumergido en el disolvente respectivo:

Disolvente	Incremento de peso en 24 h (%)	Disolvente	Incremento de peso en 24 h (%)
Ácido acético, 5 %	0,18	Aceite mineral pesado	<0,10
Acetona	4,24	Aceite mineral ligero	<0,10
Lejía (~5 % NaOCl)	0,14	Agua salada (3,5 % NaCl)	0,34
Acetato de butilo	0,11	Skydrol 5	0,31
Gasóleo	0,10	Solución de hidróxido de sodio (0,025 % PH 10)	0,28
Éter monometílico de dietilenglicol	0,77	Ácido fuerte (HCl concentrado)	<0,10
Aceite hidráulico	<0,10	Éter monometílico de tripropilenglicol	0,29
Peróxido de hidrógeno (3 %)	0,23	Agua	<0,10
Isoctano (gasolina)	<0,10	Xileno	<0,10
Alcohol isopropílico	<0,10		