

Model Resin

Un materiale a stampa rapida
per la produzione di modelli di protesi ad alta precisione

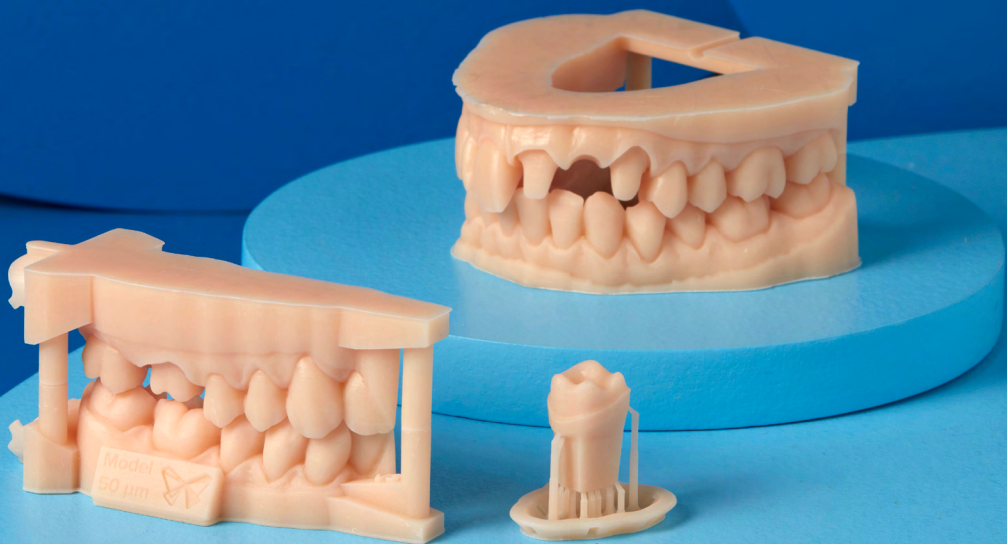
La Model Resin è stata sviluppata per soddisfare i requisiti di precisione, affidabilità e rendimento dell'odontoiatria restaurativa. Ottieni risultati di alta qualità in tempi rapidi e stampa modelli e monconi precisi con margini e superfici di contatto impeccabili.

Modelli di corone e ponti

Modelli analogici per impianti

Modelli ortodontici

Modelli di diagnostica



V3

FLDMBE03

* Potrebbe non essere disponibile in tutte le regioni

Preparazione 9 novembre 2021 In base ai dati in nostro possesso, le informazioni contenute nel presente documento sono corrette. Tuttavia, Formlabs Inc. non fornisce alcuna garanzia, esplicita o implicita, circa l'accuratezza dei risultati ottenuti dall'utilizzo di tali informazioni.

Rev. 01 9 novembre 2021

	METRICA ¹		IMPERIALE ¹		METODO
	Grezza ²	Polimerizzata post-stampa ³	Grezza ²	Polimerizzata post-stampa ³	
Proprietà meccaniche					
Carico di rottura a trazione	27 MPa	48 MPa	3970 psi	6990 psi	ASTM D 638-14
Modulo di elasticità	1,1 GPa	2,3 GPa	160 ksi	331 ksi	ASTM D 638-14
Allungamento a rottura	14%	4,8%	14%	4,8%	ASTM D 638-14
Proprietà di resistenza a flessione					
Resistenza alla flessione	25 MPa	85 MPa	3640 psi	12 300 psi	ASTM D 790-15
Modulo di flessione	0,67 GPa	2,2 GPa	97 ksi	320 ksi	ASTM D 790-15
Proprietà d'impatto					
Resistenza all'urto Izod	23 J/m	24 J/m	0,43 ft-lbs/in	0,45 ft-lbs/in	ASTM D 256-10
Resistenza all'urto Izod senza intaglio	300 J/m	325 J/m	5,6 ft-lbs/in	6,1 ft-lbs/in	ASTM D 4812-19
Proprietà termiche					
Temperatura di distorsione termica a 1,8 MPa	41 °C	56 °C	104 °F	133 °F	ASTM D 648-16
Temperatura di distorsione termica a 0,45 MPa	47 °C	75 °C	117 °F	167 °F	ASTM D 648-16
Dilatazione termica	108 µm/m/°C	76 µm/m/°C	60 µin/in/°F	43 µin/in/°F	ASTM E 813-13

¹ Le proprietà del materiale potrebbero variare in base alla geometria della parte, all'orientamento di stampa, alle impostazioni di stampa e alla temperatura.

² I dati per i campioni grezzi sono stati misurati su barre di trazione di tipo IV stampate su una stampante Form 3 con le impostazioni per 100 µm della Model Resin e lavate in una Form Wash per 10 minuti in alcool isopropilico al ≥99%.

³ I dati per i campioni sottoposti a polimerizzazione post-stampa sono stati misurati su barre di trazione di tipo IV stampate su una stampante Form 3 con le impostazioni per 100 µm della Model Resin, lavate in una Form Wash per 10 minuti in alcool isopropilico al ≥99% e sottoposte a polimerizzazione post-stampa a 60 °C per 5 minuti in una Form Cure.

COMPATIBILITÀ DEI SOLVENTI

Incremento percentuale di peso in 24 ore per un cubo di 1 x 1 x 1 cm stampato, sottoposto a polimerizzazione post-stampa e quindi immerso nei rispettivi solventi:

Solvente	Incremento di peso (%) in 24 ore	Solvente	Incremento di peso (%) in 24 ore
Acido acetico 5%	0,2	Olio minerale pesante	0,2
Acetone	0,9	Olio minerale leggero	0,2
Candeggina, NaOCl ≈5%	0,1	Acqua salina (NaCl 3,5%)	0,2
Acetato di isobutile	< 0,1	Skydrol 5	0,4
Combustibile diesel	0,1	Soluzione di idrossido di sodio (0,025% pH = 10)	0,2
Glicole dietilenico monometiletero	< 0,1	Acido forte (cloruro di idrogeno conc.)	< 0,1
Olio per comandi idraulici	0,1	Etere monometilico di tripropilenglicole (TPM)	0,2
Perossido di idrogeno (3%)	0,1	Acqua	0,2
Isottano	< 0,1	Xilene	< 0,1
Alcool isopropilico	< 0,1		