

Grey Resin V5

Grey Resin présente un équilibre optimal pour des applications polyvalentes

Grey Resin V5 est un matériau extrêmement polyvalent qui offre l'équilibre idéal entre une impression rapide, une grande précision, un aspect professionnel, d'excellentes propriétés mécaniques et un flux de travail simple et fiable.

Créez des pièces rigides et solides, dont la qualité de surface rivalise avec celle des pièces moulées par injection. Grey Resin V5 a une couleur riche et mate qui reproduit avec précision les détails fins.

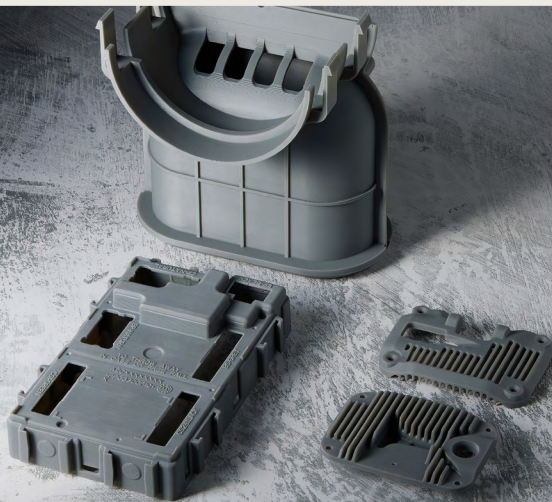
Grey Resin V5 est une nouvelle formulation de matériau qui, grâce à l'écosystème de la Form 4, imprime trois fois plus vite que les versions précédentes.

Prototypes visuels et d'ajustement

Modèles prêts à être présentés avec des détails fins et complexes

Modèles dentaires généraux

Gabarits et fixations



FLGPGR05

Préparé le 20/03/2024

Rév. 01 le 20/03/2024

Dans l'état actuel de nos connaissances, les informations présentées dans ce document sont exactes. Toutefois, Formlabs Inc. ne peut garantir, explicitement ou implicitement, l'exactitude des résultats obtenus en les utilisant.

Propriétés des matériaux ¹				MÉTHODE
	Pièce brute	Post-polymérisé pendant 5 min à température ambiante ²	Post-polymérisé pendant 15 minutes à 60 °C ³	
Propriétés en traction¹				MÉTHODE
Résistance à la rupture par traction	46 MPa	54 MPa	62 MPa	ASTM D638-14
Module de traction	2200 MPa	2500 MPa	2675 MPa	ASTM D638-14
Allongement à la rupture	22 %	15 %	13 %	ASTM D638-14
Propriétés en flexion¹				MÉTHODE
Résistance à la flexion	82 MPa	91 MPa	103 MPa	ASTM D790-15
Module de flexion	≥ 2000 MPa	2450 MPa	2750 MPa	ASTM D790-15
Propriétés de résistance aux chocs¹				MÉTHODE
Résistance au choc Izod	36 J/m	34 J/m	32 J/m	ASTM D4812-11
Propriétés thermiques¹				MÉTHODE
Température de fléchissement sous charge à 1,8 MPa	54 °C	54 °C	59 °C	ASTM D648-16
Température de fléchissement sous charge à 0,45 MPa	62 °C	62 °C	71 °C	ASTM D648-16

COMPATIBILITÉ AVEC LES SOLVANTS

Pourcentage de gain de poids pour un cube de 1 cm d'arête, après impression et post-polymérisation, lorsqu'il est plongé dans l'un des solvants suivants pendant 24 heures :

Solvant	Gain de poids après 24 heures, %	Solvant	Gain de poids après 24 heures, %
Acide acétique à 5 %	0,9	Huile minérale (lourde)	0,2
Acétone	4,9	Huile minérale (légère)	0,2
Eau de Javel (NaOCl ~5 %)	0,7	Eau salée (NaCl 3,5 %)	0,8
Acétate de butyle	0,3	Skydrol 5	0,5
Carburant diesel	0,1	Solution d'hydroxyde de sodium (0,025 % pH 10)	0,8
Éther monométhyle de diéthylène-glycol	1,0	Acide fort (chlorure d'hydrogène concentré)	0,5
Huile hydraulique	0,2	Éther monométhyle de tripropylène-glycol	0,3
Peroxyde d'hydrogène (à 3 %)	0,9	Eau	0,8
Isooctane (essence moteur)	< 0,1	Xylène	< 0,1
Alcool isopropylique	0,3		

¹ Les propriétés du matériau peuvent varier en fonction de la géométrie de la pièce, de son orientation pendant l'impression, des paramètres d'impression, de la température et des méthodes de désinfection ou de stérilisation utilisées.

² Les données ont été mesurées sur des pièces imprimées sur la Form 4 avec les paramètres Grey Resin V5 à 100 µm, puis lavées dans une Form Wash pendant 5 minutes dans de l'alcool isopropylique à >99 %, et post-polymérisées à température ambiante pendant 5 minutes dans la Form Cure.

³ Les données ont été mesurées sur des pièces imprimées sur la Form 4 avec les paramètres Grey Resin V5 à 100 µm, puis lavées dans une Form Wash pendant 5 minutes dans de l'alcool isopropylique à >99 %, et post-polymérisées à 60 °C pendant 5 minutes dans la Form Cure.