

Última actualización 07-09-2021

Ficha Técnica

Prusament Tough Resin - todos los colores



Identificación

Nombre	Prusament Tough Resin - todos los colores
Fabricante	Prusa Polymers a.s., Praga, República Checa
Uso	Impresión 3D

Ajustes recomendados

Altura de la capa [mm]	Tiempo de impresión SL1 [s]	Tiempo de impresión SL1S [s]
0,025	5 - 6	1.8 - 2.0
0,05	6 - 7	2.0 - 2.4
0,1	14	2.6 - 3.2
Primeras capas	35 - 45	25

Se recomienda el curado después de la impresión:

Lavado - 5 minutos en alcohol isopropílico (>90%)

Secado - 3 minutos a 45 °C

Curado - 3 minutos

Propiedades mecánicas

Propiedad\Dirección de impresión	Sin curar XY	Curado XY	Método
Resistencia a la tracción [MPa]	24,3 ± 0,9	41,6 ± 3,7	ISO 527-1
Elongación [%]	8,0 ± 1,3	5,8 ± 1,2	ISO 527-1
Módulo de tracción [GPa]	0,6 ± 0,04	1,6 ± 0,1	ISO 527-1
Resistencia al impacto Charpy [kJ/m ²]	25,0 ± 3,3	23,7 ± 4,9	ISO 179-1
Resistencia al impacto Charpy con muesca [kJ/m ²]	4,9 ± 0,4	1,97 ± 0,26	ISO 179-1
Resistencia a la flexión [MPa]	21,6 ± 1,3	33,5 ± 2,3	ISO 178
Módulo de flexión [GPa]	0,66 ± 0,05	1,11 ± 0,09	ISO 178
Desviación a la resistencia a la flexión [mm]	12,6 ± 0,7	11,0 ± 1,5	ISO 178

Propiedad\Dirección de impresión	Sin curar YZ	Curado YZ	Método
Resistencia a la tracción [MPa]	22,4 ± 1,2	28,5 ± 2,1	ISO 527-1
Elongación [%]	9,2 ± 0,8	4,6 ± 0,5	ISO 527-1
Módulo de tracción [GPa]	0,7 ± 0,07	1,2 ± 0,07	ISO 527-1

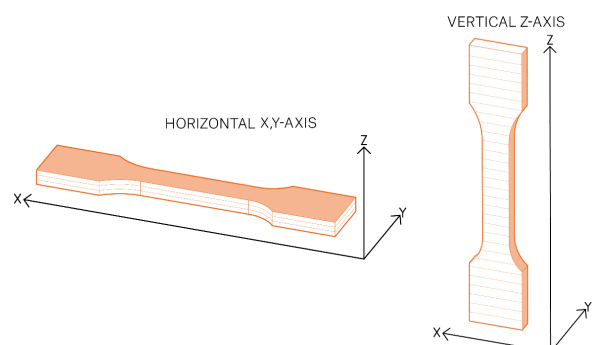
Propiedades básicas del material

Propiedad	Sin curar XY	Curado XY	Método
Temperatura de Deflexión Térmica (0.45 MPa)	45	55	ISO 75
Temperatura de Deflexión Térmica (1.8 MPa)	40	42,5	ISO 75
Dureza (Shore D)	70,7 ± 0,8	75,7 ± 1,2	ISO 164
Viscosidad (25°C)	180-230 mPa.s		ISO 2431

(1) Se utilizaron las impresoras 3D Original Prusa SL1 y SL1S Speed para hacer las muestras de prueba. Se utilizó PrusaSlicer-2.3.3 para crear los códigos G con la siguiente configuración: Prusament Tough Resin; capa 0,05mm; capas desvanecidas: 3; tiempos de exposición: 5/35 (SL1), 1,8/25 (SL1S), sin soportes ni almohadilla; otros parámetros establecidos por defecto

(2) Resistencia al impacto Charpy - Dirección de golpe de borde según ISO 179-1

(3) Resistencia al impacto Charpy con muesca - Dirección de golpe de borde según ISO 179-1



Información básica de seguridad

Esta resina no está pensada para entrar en contacto con alimentos, bebidas o para uso médico sobre o dentro del cuerpo humano. Lea siempre detenidamente la hoja de datos de seguridad de los materiales.

Las resinas están clasificadas como productos químicos peligrosos y es necesario eliminarlas adecuadamente en los contenedores previstos para ello.

Los frascos de resina (vacíos o llenos) nunca deben eliminarse ni verterse en la basura general.

Direcciones de manipulación

Agitar bien antes de usar.

Almacenar a temperatura ambiente, lejos de la luz solar directa.

Utiliza equipo de protección al manipular.

No vierta el contenido del bote en la basura general. Deseche los frascos vacíos y la resina no utilizada en los lugares designados.

Aviso legal

Los resultados presentados en esta hoja de datos son solo para su información y comparación. Los valores dependen significativamente de la configuración de impresión, las experiencias de los operadores y las condiciones del entorno. Todos deben considerar la idoneidad y las posibles consecuencias del uso de piezas impresas. Prusa Polymers corp. no puede asumir ninguna responsabilidad por lesiones o pérdidas causadas por el uso del material Prusament PVB. Antes de usar la Prusament Tough Resin, lea correctamente todos los detalles en la hoja de datos de seguridad (SDS) disponible.

T A
Č R

Tento projekt je spolufinancován se státní podporou Technologické agentury ČR a Ministerstva průmyslu a obchodu v rámci **Programu TREND**.

www.tacr.cz

www.mpo.cz