Ultimo aggiornamento 07-09-2021

Scheda tecnica

Prusament Tough Resin - tutti i colori

Identificazione

Nome	**Prusament Tough Resin - tutti i colori**
Produttore	**Prusa Polymers a.s., Praga, Repubblica Ceca**
Uso	**Stampa 3D**

Impostazioni consigliate

Altezza Layer [mm]	**Tempo di stampa SL1 [s]**	**Tempo di stampa 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
Primi layer	35 - 45	25

Polimerizzazione consigliata dopo la stampa:
Lavaggio - 5 minuti in alcool isopropilico (>90%)
Asciugatura - 3 minuti a 45 °C
Polimerizzazione - 3 minuti

PRUSA POLYMERS by JOSEF PRUSA

Proprietà meccaniche

Proprietà/direzione stampa	Non polimerizzato XY	Polimerizzato XY	Metodo
Resistenza alla trazione [MPa]	24,3 ± 0,9	41,6 ± 3,7	ISO 527-1
Allungamento [%]	8,0 ± 1,3	5,8 ± 1,2	ISO 527-1
Modulo di trazione [GPa]	0,6 ± 0,04	1,6 ± 0,1	ISO 527-1
Resistenza all'urto Charpy [kJ/m2]	25,0 ± 3,3	23,7 ± 4,9	ISO 179-1
Resistenza all'urto Charpy con intaglio [kJ/m2]	4,9+ ± 0,4	1,97 ± 0,26	ISO 179-1
Resistenza alla flessione [MPa]	21,6 ± 1,3	33,5 ± 2,3	ISO 178
Modulo di flessione [GPa]	0,66 ± 0,05	1,11 ± 0,09	ISO 178
Deflessione alla forza di flessione [mm]	12,6 ± 0,7	11,0 ± 1,5	ISO 178

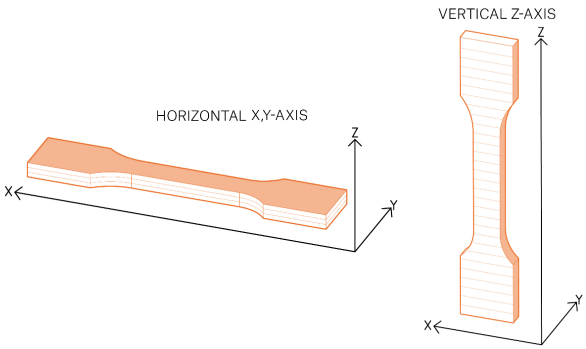
Proprietà/direzione stampa	Non polimerizzato YZ	Polimerizzato YZ	Metodo
Resistenza alla trazione [MPa]	22,4 ± 1,2	28,5 ± 2,1	ISO 527-1
Allungamento [%]	9,2 ± 0,8	4,6 ± 0,5	ISO 527-1
Modulo di trazione [GPa]	0,7 ± 0,07	1,2 ± 0,07	ISO 527-1

Proprietà di base del materiale

Proprietà	Non polimerizzato XY	Polimerizzato XY	Metodo
Temperatura di deflessione del calore (0,45 MPa)	45	55	ISO 75
Temperatura di deflessione del calore (1,8 MPa)	40	42,5	ISO 75
Durezza (Shore D)	70,7 ± 0,8	75,7±1,2	ISO 164

Viscosità (25°C)	180-230 mPa.s	ISO 2431

(1) Le stampanti 3D Original Prusa SL1 e SL1S Speed sono state utilizzate per realizzare i campioni di prova. PrusaSlicer-2.3.3 è stato utilizzato per creare i G-code con le seguenti impostazioni: Prusament Tough Resin; strato 0,05mm; strati sfumati: 3; tempi di esposizione: 5/35 (SL1), 1,8/25 (SL1S), senza supporti e pad; altri parametri impostati di default
(2) Resistenza all'impatto Charpy - Direzione del colpo in senso longitudinale secondo ISO 179-1
(3) Resistenza all'impatto Charpy con intaglio - Direzione del colpo in senso longitudinale secondo ISO 179-1



PRUSA POLYMERS by JOSEF PRUSA

Informazioni di base sulla sicurezza

Questa resina non è destinata al contatto con cibo, bevande o uso medico su o nel corpo umano. Leggere sempre attentamente la scheda di sicurezza del materiale.

Le resine sono classificate come sostanze chimiche pericolose ed è necessario smaltirle correttamente in appositi contenitori.

I flaconi di resina (vuoti o pieni) non devono mai essere smaltiti o versati nei rifiuti generici.

Indicazioni di manipolazione

Agitare bene prima dell'uso.

Conservare a temperatura ambiente lontano dalla luce diretta del sole.

Utilizzare dispositivi di protezione per la manipolazione.

Non versare il contenuto del contenitore nei rifiuti generici. Smaltire i flaconi vuoti e la resina inutilizzata nei luoghi designati.

Disclaimer

I risultati presentati in questa scheda tecnica sono solo per vostra informazione e confronto. I valori dipendono significativamente dalle impostazioni di stampa, dall' esperienza dell'operatore e dalle condizioni ambientali. L'utente deve considerare l'idoneità e le possibili conseguenze dell'uso delle parti stampate. Prusa Polymers corp. non può assumersi alcuna responsabilità per danni o perdite causati dall'uso della resina Prusament Tough Resin. Prima di utilizzare il materiale Prusament Tough Resin leggere attentamente tutti i dettagli nella scheda di sicurezza (SDS) disponibile.

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**