

Ficha Técnica

Prusament Resin Flex80 Black de Prusa Polymers



Identificación

Nombre	Prusament Resin Flex80 Black
Fabricante	Prusa Polymers a.s., Praga, República Checa
Uso	Impresión 3D

Parámetros de impresión recomendados

Altura de la capa [mm]	Tiempo de impresión SL1 [s]	Tiempo de impresión SL1S [s]
0.025	8	2.6
0.05	10	3
0.1	13	3.5
Primera capa	30	25

Se recomienda el curado después de la impresión:

Lavado - 3 minutos en alcohol isopropílico (>90%)

Secado - 10 minutos a 45 °C

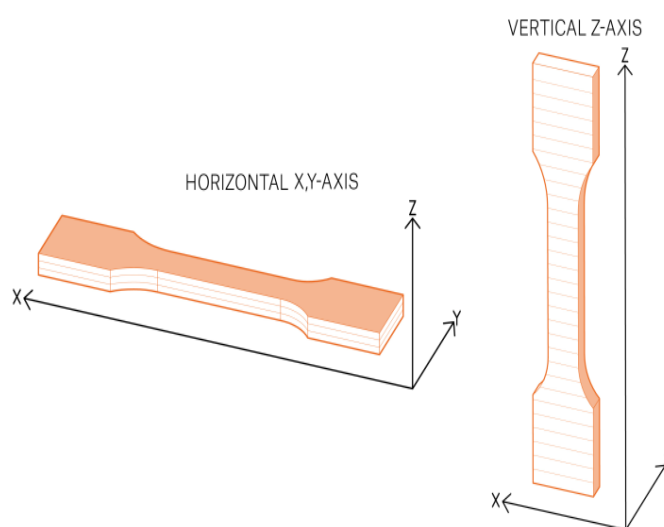
Curado - 5 minutos mínimo, 60 minutos óptimo

Propiedades mecánicas

Propiedad / Dirección de impresión	Sin curar XY	Curada XY	Método
Resistencia a la tracción [MPa]	2.1 ± 0.17	8.87 ± 0.58	ISO 527-1
Elongación [%]	26.25 ± 2	60.25 ± 2.46	ISO 527-1
Módulo de tracción [MPa]	9.30 ± 0.06	17.87 ± 1.23	ISO 527-1
Dureza - Shore A	75	82	Prusa Polymers

Viscosity (25 °C)	200 – 400 mPa.s	ISO 2431
-------------------	-----------------	----------

Original Prusa SL1 and SL1S Speed 3D printers were used to make testing specimens. PrusaSlicer-2.5.0 was used to create G-codes with the following settings: Prusament Resin; layer 0,05mm; faded layers: 3; exposure times: 8/30 (SL1), 2.6/25 (SL1S), without supports and pad; other parameters set the default



Información básica de seguridad

This resin is not meant for contact with food, drinks, or medical use on or in the human body. Always read the material safety data sheet thoroughly.

Resins are classified as dangerous chemicals and must be disposed of properly in designated containers.

Resin bottles (empty or full) must never be disposed of or poured into the general waste.

Directrices de manipulación

Shake well before use.

Store at room temperature away from direct sunlight.

Use protective equipment for manipulation.

Do not pour the contents of the canister into general waste. Dispose of empty bottles and unused resin at designated places.

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 Tough Resin. Antes de usar la Prusament Tough Resin, lea correctamente todos los detalles en la hoja de datos de seguridad (SDS) disponible.

T A
C R

This project is co-financed with the state support of the Technology Agency of the Czech Republic and the Ministry of Industry and Trade within the **TREND Program**.

www.tacr.cz

www.mpo.cz