

# Grey Resin V5

Una versione perfettamente equilibrata della Grey Resin per applicazioni versatili

La Grey Resin V5 è una resina standard per usi generici straordinariamente versatile, che offre un perfetto equilibrio tra velocità di stampa, elevata precisione, aspetto pronto per la presentazione, rigidità e un workflow semplice e affidabile.

Crea parti rigide e resistenti con una finitura superficiale paragonabile a quella ottenuta tramite stampaggio a iniezione. La Grey Resin V5 ha un intenso colore opaco in grado di riprodurre con precisione anche i dettagli più complessi.

La Grey Resin V5 è una nuova formulazione per l'ecosistema Form 4 che consente di stampare tre volte più velocemente rispetto alla versione precedente.

**Prototipi di forma e aderenza**

**Modelli pronti da presentare con dettagli precisi e complessi**

**Modelli dentali generici**

**Dime e fissaggi**



V5

**FLGPGR05**

\* Potrebbe non essere disponibile in tutte le aree geografiche

Data di preparazione 20 marzo 2024 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 20 marzo 2024

	Grezzo	Polimerizzazione post-stampa 5 min (temp. ambiente) <sup>2</sup>	Polimerizzazione post-stampa 15 min a 60 °C <sup>3</sup>	Metodo
<b>Proprietà elastiche</b>				
Carico di rottura a trazione	46 MPa	54 MPa	62 MPa	ASTM D638-14
Modulo di elasticità	2200 MPa	2500 MPa	2675 MPa	ASTM D638-14
Allungamento a rottura	22%	15%	13%	ASTM D638-14
<b>Proprietà di resistenza a flessione</b>				
Resistenza alla flessione	82 MPa	91 MPa	103 MPa	ASTM D790-15
Modulo di flessione	2000 MPa	2450 MPa	2750 MPa	ASTM D790-15
<b>Proprietà d'impatto</b>				
Resistenza all'urto Izod	36 J/m	34 J/m	32 J/m	ASTM D4812-11
<b>Proprietà termiche</b>				
Temperatura di distorsione termica a 1,8 MPa	54 °C	54 °C	59 °C	ASTM D648-16
Temperatura di distorsione termica a 0,45 MPa	62 °C	62 °C	71 °C	ASTM D648-16

## 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%	0,9	Olio minerale (pesante)	0,2
Acetone	4,9	Olio minerale (leggero)	0,2
Candeggina (NaOCl ~5%)	0,7	Acqua salina (NaCl 3,5%)	0,8
Acetato di isobutile	0,3	Skydrol 5	0,5
Combustibile diesel	0,1	Soluzione di idrossido di sodio (0,025%, pH 10)	0,8
Glicole dietilenico monometiletero	1,0	Acido forte (HCl conc.)	0,5
Olio per comandi idraulici	0,2	Etere monometilico di tripropilenglicole	0,3
Perossido di idrogeno (3%)	0,9	Acqua	0,8
Isottano (benzina)	< 0,1	Xilene	< 0,1
Alcool isopropilico	0,3		

<sup>1</sup> Le proprietà del materiale potrebbero variare in base a geometria della parte, orientamento di stampa, impostazioni di stampa, temperatura e metodo di disinfezione o sterilizzazione utilizzato.

<sup>2</sup> I dati sono stati ottenuti a partire da parti stampate su una Form 4 con le impostazioni della Grey Resin V5 per 100 µm, lavate in una Form Wash per 5 minuti in alcool isopropilico pari o superiore al 99% e sottoposte a polimerizzazione post-stampa a temperatura ambiente per 5 minuti in una Form Cure.

<sup>3</sup> I dati sono stati ottenuti a partire da parti stampate su una Form 4 con le impostazioni della Grey Resin V5 per 100 µm, lavate in una Form Wash per 5 minuti in alcool isopropilico pari o superiore al 99% e sottoposte a polimerizzazione post-stampa a 60 °C per 15 minuti in una Form Cure.