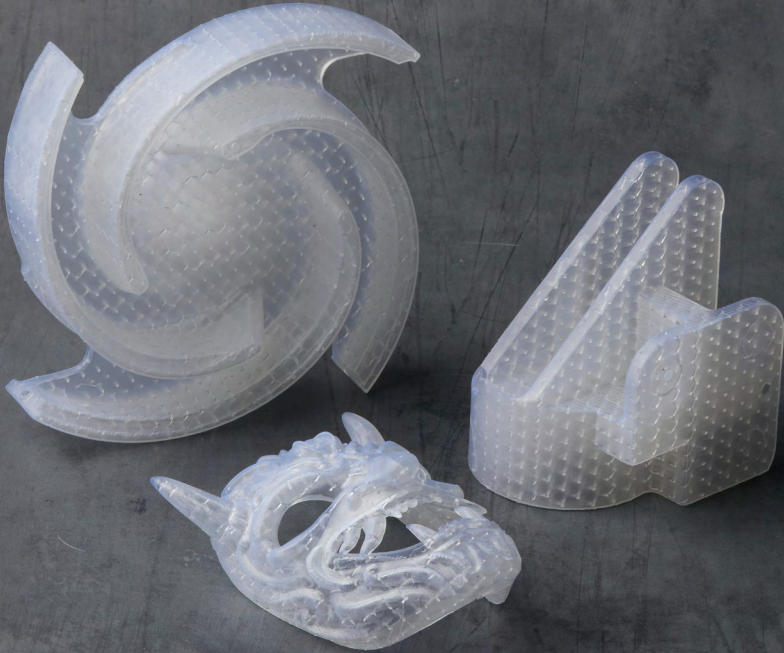


Clear Cast Resin

Imprime en 3D patrones para una fundición a la cera perdida directamente en tu propia empresa, con precisión y bajo contenido de ceniza

La Clear Cast Resin es una resina diseñada para la fundición a la cera perdida con la que se pueden imprimir directamente patrones que usar en la fundición. Tiene una expansión térmica extremadamente baja, deja un bajo contenido de ceniza y no tiene trazas de metales pesados.

Patrones para fundición a la cera perdida



V1 FLCCCL01

Redactado 12/08/2024

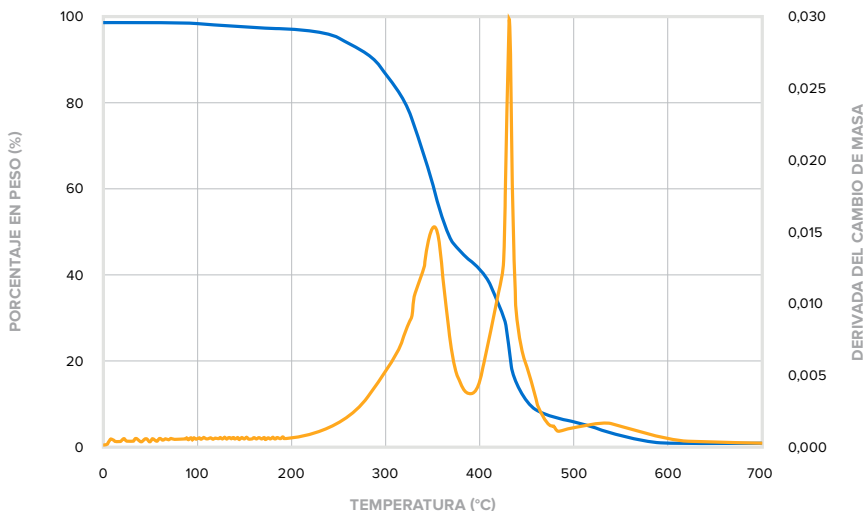
Rev. 01 12/08/2024

A nuestro saber y entender, la información contenida en este documento es precisa. No obstante, Formlabs Inc. no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, con respecto de la exactitud de los resultados derivados del uso de este producto.

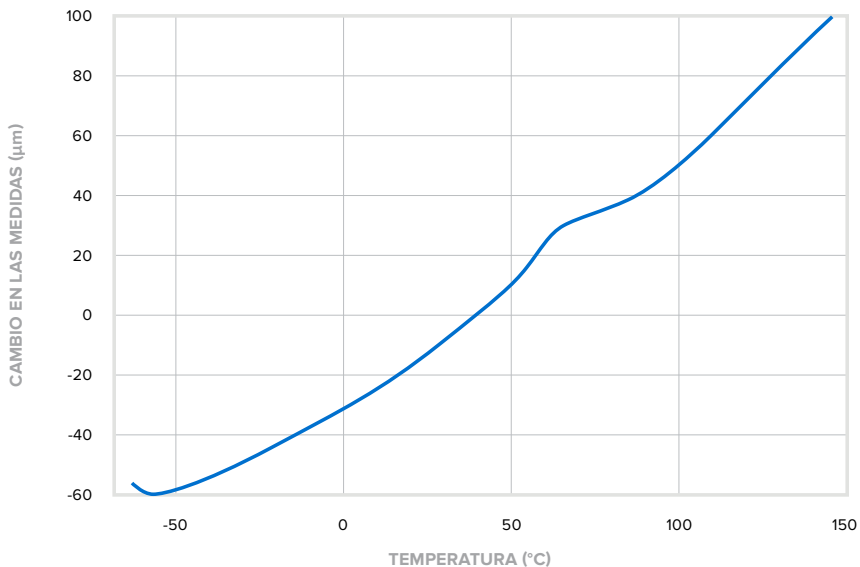
MÉTODO

	No poscurada	Poscurada	Método
Propiedades mecánicas ¹			
Resistencia a la rotura por tracción	38 MPa	65 MPa	ASTM D638-14
Módulo de tracción	1,6 GPa	2,8 GPa	ASTM D638-14
Alargamiento de rotura	12 %	6 %	ASTM D638-14
Módulo de flexión	1,3 GPa	2,2 GPa	ASTM D790-15
Resiliencia Izod entallada	16 J/m	25 J/m	ASTM D256-10
Propiedades térmicas			
Expansión térmica (-30 a 140 °C)	-	94,8 μm/m/°C	ASTM E831-19
Temperatura de flexión bajo carga a 1,8 MPa	43 °C	58 °C	ASTM D648-16
Temp. de flexión bajo carga @ 0,45 MPa	50 °C	73 °C	ASTM D648-16
Características de quemado:			
Contenido en cenizas	-	<0,20 %	ASTM D2584-18
Antimonio ²	-	<10 ppm	ASTM E1479-16
Metales de transición detectados (>10 ppm)	-	Al, Cu	ASTM E1479-16
Metales de transición en altas concentraciones (>50 ppm)	-	ninguno	ASTM E1479-16

Análisis termogravimétrico de la Clear Cast Resin V1



Análisis termomecánico de la Clear Cast Resin V1



COMPATIBILIDAD DE LOS DISOLVENTES

Incremento de peso porcentual a lo largo de 24 horas de un cubo impreso de 1 × 1 × 1 cm, poscurado y sumergido en el disolvente respectivo:

Disolvente	Incremento de peso en 24 h (%)	Disolvente	Incremento de peso en 24 h (%)
Ácido acético 5 %	<1	Isoctano (gasolina)	<1
Acetona	pieza agrietada	Aceite mineral ligero	<1
Alcohol isopropílico	<1	Aceite mineral pesado	<1
Lejía ~5 % NaOCl	<1	Agua salada (3,5 % NaCl)	<1
Acetato de butilo	<1	Solución de hidróxido de sodio (0,025 % pH 10)	<1
Gasóleo	<1	Agua	<1
Éter monometílico de dietilenglicol	1,7	Xileno	<1
Aceite hidráulico	<1	Ácido fuerte (HCl concentrado)	deformación
Skydrol 5	1	Xileno	<0,1
Peróxido de hidrógeno (3 %)	<1		

¹ Las propiedades del material pueden variar en función de la geometría de la pieza, la orientación y ajustes de impresión, la temperatura y los métodos de desinfección o esterilización utilizados.

² El material está libre de antimonio, dentro del límite de detección de la prueba