

White Resin V5

Una versión de la White Resin con un equilibrio óptimo para aplicaciones versátiles.

La White Resin V5 es una resina de uso general con un color blanco excepcionalmente vívido. Como material, ofrece un equilibrio óptimo entre una alta velocidad de impresión, una gran precisión, un aspecto listo para su presentación, fuertes propiedades mecánicas y un proceso de trabajo sencillo y fiable.

Crea piezas rígidas y resistentes con un acabado de la superficie comparable al de las piezas moldeadas por inyección. La White Resin V5 tiene un color blanco intenso y mate que plasma los detalles precisos de forma fiel.

La White Resin V5 es una nueva formulación que aprovecha el ecosistema Form 4 para imprimir tres veces más rápido que la versión anterior del material.

Prototipos de forma y ajuste

**Modelos listos para presentación
con detalles precisos y complejos**

Modelos anatómicos

Sujeciones con guía y fijaciones



FLGPWH05

Redactado 20/03/2024

Rev. 01 20/03/2024

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.

Propiedades del material ¹				MÉTODO
	No poscurada	Poscurada durante 5 min a temperatura ambiente ²	Poscurada durante 15 min a 60 °C ³	
Propiedades de tracción ¹				MÉTODO
Resistencia a la rotura por tracción	46 MPa	54 MPa	62 MPa	ASTM D638-14
Módulo de tracción	2200 MPa	2500 MPa	2675 MPa	ASTM D638-14
Alargamiento de rotura	22 %	15 %	13 %	ASTM D638-14
Propiedades de flexión ¹				MÉTODO
Resistencia a la flexión	82 MPa	91 MPa	103 MPa	ASTM D790-15
Módulo de flexión	2000 MPa	2450 MPa	2750 MPa	ASTM D790-15
Propiedades de impacto ¹				MÉTODO
Resiliencia Izod entallada	36 J/m	34 J/m	32 J/m	ASTM D4812-11
Propiedades térmicas ¹				MÉTODO
Temperatura de flexión bajo carga a 1,8 MPa	47 °C	54 °C	59 °C	ASTM D648-16
Temperatura de flexión bajo carga a 0,45 MPa	55 °C	62 °C	71 °C	ASTM D648-16

COMPATIBILIDAD DE LOS DISOLVENTES

Incremento de peso porcentual a lo largo de 24 horas para un cubo impreso de 1 × 1 × 1 cm inmerso en el disolvente correspondiente:

Disolvente	Incremento de peso en 24 h (%)	Disolvente	Incremento de peso en 24 h (%)
Ácido acético 5 %	0,9	Aceite mineral pesado	0,2
Acetona	4,9	Aceite mineral ligero	0,2
Lejía ~5 % NaOCl	0,7	Agua salada (3,5 % NaCl)	0,8
Acetato de butilo	0,3	Skydrol 5	0,5
Combustible diésel	0,1	Solución de hidróxido de sodio (0,025 % pH 10)	0,8
Éter monometílico de dietilenglicol	1,0	Ácido fuerte (HCl concentrado)	0,5
Aceite hidráulico	0,2	Éter monometílico de tripropilenglicol	0,3
Peróxido de hidrógeno (3 %)	0,9	Agua	0,8
Isoctano (gasolina)	<0,1	Xileno	<0,1
Alcohol isopropílico	0,3		

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 Datos obtenidos de piezas impresas con la Form 4, a 100 µm y con ajustes para la White Resin V5. Las piezas se han lavado en una Form Wash durante 5 minutos en alcohol isopropílico al >99 % y se han sometido a poscurado a temperatura ambiente durante 5 minutos en una Form Cure.

³ Datos obtenidos de piezas impresas con la Form 4, a 100 µm y con ajustes para la White Resin V5. Las piezas se han lavado en una Form Wash durante 5 minutos en alcohol isopropílico al >99 % y se han sometido a poscurado a 60 °C durante 15 minutos en una Form Cure.