

Pack de démarrage Soft Tissue Resin

Kit de mélange de résine photopolymère pour imprimantes SLA Formlabs

Créez des fausses gencives à utiliser en combinaison avec des modèles dentaires rigides. Vérifiez les prothèses implantaires en toute confiance en ajoutant des composants amovibles simulant les tissus mous à votre modèle de production. Utilisez le pack de démarrage Soft Tissue Resin pour créer votre propre Soft Tissue Resin dans la teinte rose vif, moyen ou pâle de votre choix.

Le pack de démarrage Soft Tissue Resin utilise Flexible 80A Resin en tant que matériau flexible de base.

Remarque : Ajouter Color Pigment à Flexible 80A Resin pour créer Soft Tissue Resin altérera certaines propriétés mécaniques du matériau de base.

Soft Tissue Resin pour modèles d'implant Masques gingivaux



* Peut ne pas être disponible partout.

formlabs  | dental

Préparé le 18/ 11/ 2020
Révision 01 le 18/ 11/ 2020

Dans l'état actuel de nos connaissances, les informations présentées dans ce document sont exactes. Toutefois, Formlabs, Inc., ne peut garantir, explicitement ou implicitement, l'exactitude des résultats obtenus en les utilisant.

	MÉTRIQUE ¹		IMPÉRIAL ¹		MÉTHODE
	Pièce brute	Pièce post-polymérisée ²	Pièce brute	Pièce post-polymérisée ²	
Propriétés mécaniques					
Résistance à la rupture par traction ³	3,7 MPa	8,9 MPa	539 psi	1290 psi	ASTM D 412-06 (A)
Contrainte à 50 % d'allongement	1,5 MPa	3,1 MPa	218 psi	433 psi	ASTM D 412-06 (A)
Contrainte à 100 % d'allongement	3,5 MPa	6,3 MPa	510 psi	909 psi	ASTM D 412-06 (A)
Allongement à la rupture	100 %	120 %	100 %	120 %	ASTM D 412-06 (A)
Dureté Shore	70A	80A	80A	80A	ASTM 2240
Déformation permanente par compression (23 °C pendant 22 heures)	Non testé	3 %	Non testé	3 %	ASTM D 624-00
Déformation permanente par compression (70 °C pendant 22 heures)	Non testé	5 %	Non testé	5 %	ASTM D 395-03 (B)
Résistance au déchirement ⁴	11 kN/m	24 kN/m	61 lbf/in	137 lbf/in	ASTM D 395-03 (B)
Résistance à la fatigue par flexion Ross à 23 °C	Non testé	> 200 000 cycles	Non testé	> 200 000 cycles	ASTM D1052, (entaillée), courbure de 60 °, 100 cycles/minute
Résistance à la fatigue par flexion Ross à -10 °C	Non testé	> 50 000 cycles	Non testé	> 50 000 cycles	ASTM D1052, (entaillée), courbure de 60 °, 100 cycles/minute
Résilience Bayshore	Non testé	28 %	Non testé	28 %	ASTM D2632
Propriétés thermiques					
Température de transition vitreuse (Tv)	Non testé	27 °C	Non testé	27 °C	AMD

¹ Les propriétés du matériau peuvent varier en fonction de la géométrie de la pièce, de son orientation pendant l'impression, des paramètres d'impression et de la température.

² Les données ont été obtenues à partir de pièces imprimées sur la Form 3 avec les paramètres Flexible 80A Resin à 100 µm, et après 10 minutes de lavage dans la Form Wash, puis post-polymérisation dans la Form Cure à 60 °C pendant 10 minutes.

³ L'essai de traction a été réalisé après plus de 3 heures à 23 °C, sur une éprouvette de type C usinée dans des feuilles.

⁴ L'essai de déchirement a été réalisé après plus de 3 heures à 23 °C, sur une éprouvette de type C imprimée directement.

COMPATIBILITÉ AVEC LES SOLVANTS

Gain de poids pour un cube de 1 cm d'arête, après impression et post-polymérisation, lorsqu'il est plongé dans l'un des solvants suivants pendant 24 heures :

Solvant	Gain de poids après 24 heures, %	Solvant	Gain de poids après 24 heures, %
Acide acétique à 5 %	0,9	Huile minérale (lourde)	< 0,1
Acétone	37,4	Huile minérale (légère)	0,1
Eau de Javel (NaOCl ~5 %)	0,6	Eau salée (3,5 % NaCl)	0,5
Acétate de butyle	51,4	Skydrol 5	10,7
Carburant diesel	2,3	Solution d'hydroxyde de sodium (0,025 % pH 10)	0,6
Éther monométhylque de diéthylène-glycol	19,3	Acide fort (HCl concentré)	28,6
Huile hydraulique	1,0	Eau	0,7
Peroxyde d'hydrogène (à 3 %)	0,7	Xylène	64,1
Isooctane (essence)	1,6	Éther méthylque de tripropylène glycol	13,6
Alcool isopropylique	11,7		