

# Model Resin

Un material de impresión rápida para la producción de modelos de restauración de alta precisión.

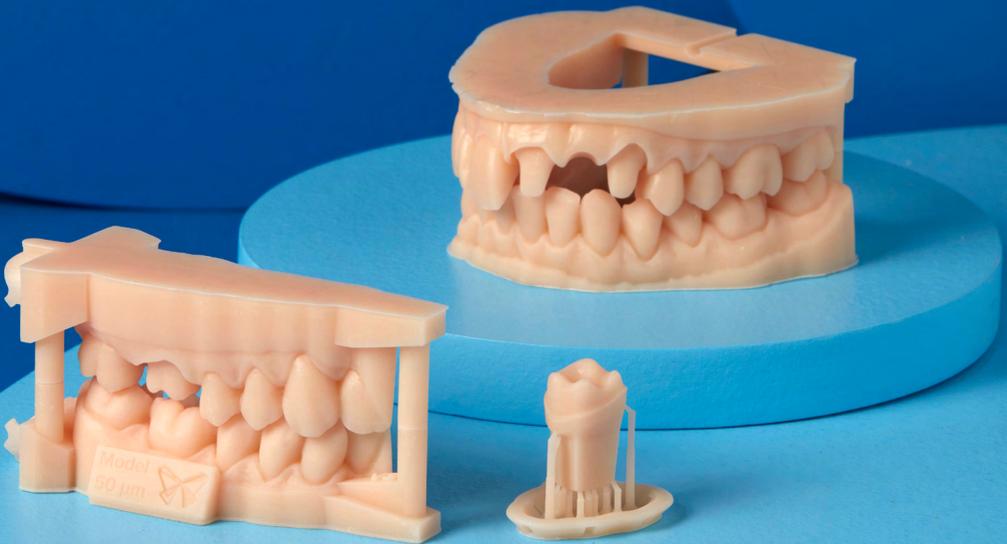
La Model Resin se ha desarrollado para cumplir los requisitos de precisión, fiabilidad y producción de la odontología restauradora. Se pueden imprimir modelos y troqueles precisos con márgenes y puntos de contacto nítidos, sin dejar de obtener resultados de alta calidad en tiempos ajustados.

**Modelos para coronas y puentes**

**Modelos de recreación de implantes**

**Modelos para ortodoncia**

**Modelos para diagnóstico**



V3

FLDMBE03

\* Puede no estar disponible en todas las regiones.

Redactado 09/11/2021

Rev. 01 09/11/2021

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.

## DATOS DE LAS PROPIEDADES DEL MATERIAL

**Model Resin**

	VALOR (MÉTRICO) <sup>1</sup>		VALOR (IMPERIAL) <sup>1</sup>		MÉTODO
	No poscurada <sup>2</sup>	Poscurada <sup>3</sup>	No poscurada <sup>2</sup>	Poscurada <sup>3</sup>	
<b>Propiedades mecánicas</b>					
Resistencia a la rotura por tracción	27 MPa	48 MPa	3970 psi	6990 psi	ASTM D 638-14
Módulo de tracción	1,1 GPa	2,3 GPa	160 ksi	331 ksi	ASTM D 638-14
Alargamiento de rotura	14 %	4,8 %	14 %	4,8 %	ASTM D 638-14
<b>Propiedades de flexión</b>					
Resistencia a la flexión	25 MPa	85 MPa	3640 psi	12 400 psi	ASTM D 790-15
Módulo de flexión	0,67 GPa	2,2 GPa	97 ksi	320 ksi	ASTM D 790-15
<b>Propiedades de impacto</b>					
Resiliencia IZOD entallada	23 J/m	24 J/m	0,43 ft-lbf/in	0,45 ft-lbf/in	ASTM D 256-10
Resiliencia IZOD no entallada	300 J/m	325 J/m	5,6 ft-lbs/in	6,1 ft-lbs/in	ASTM D 4812-19
<b>Propiedades térmicas</b>					
Temperatura de flexión bajo carga a 1,8 MPa	41 °C	56 °C	104 °F	133 °F	ASTM D 648-16
Temperatura de flexión bajo carga a 0,45 MPa	47 °C	75 °C	117 °F	167 °F	ASTM D 648-16
Expansión térmica	108 µm/m/°C	76 µm/m/°C	60 µin/in/°F	43 µin/in/°F	ASTM E 813-13

<sup>1</sup> Las propiedades de los materiales pueden variar en función de la geometría de la pieza, la orientación y ajustes de impresión y la temperatura.

<sup>2</sup> Los datos para las muestras no poscuradas se midieron en barras de resistencia de tipo IV impresas en una impresora Form 3 configurada para imprimir con una altura de capa de 200 µm utilizando la Model Resin, lavadas en una Form Wash durante 10 minutos en alcohol isopropílico del ≥99 %.

<sup>3</sup> Los datos para las muestras poscuradas se midieron en barras de resistencia de tipo IV impresas en una impresora Form 3 configurada para imprimir con una altura de capa de 100 µm utilizando la Model Resin, lavadas en una Form Wash durante 10 minutos en alcohol isopropílico del ≥99 % y poscuradas a 60 °C durante 5 minutos en una Form Cure.

## 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 %	0,2	Aceite mineral, pesado	0,2
Acetona	0,9	Aceite mineral, ligero	0,2
Lejía ~5 % NaOCl	0,1	Agua salada (3,5 % NaCl)	0,2
Acetato de butilo	<0,1	Skydrol 5	0,4
Combustible diésel	0,1	Solución de hidróxido de sodio (0,025 % pH = 10)	0,2
Éter monometílico de dietilenglicol	<0,1	Ácido fuerte (concentración de cloruro de hidrógeno)	<0,1
Aceite hidráulico	0,1	Éter monometílico de tripropilenglicol	0,2
Peróxido de hidrógeno (3 %)	0,1	Agua	0,2
Isoctano	<0,1	Xileno	<0,1
Alcohol isopropílico	<0,1		