

# ドラフト v2 (高速造形用)

Draft Resin v2

ドラフトレジンとは、スタンダードレジンに比べ最大で約4倍の高速造形が可能な樹脂です。

表面は滑らかなグレーで、高速造形には200 $\mu$ m、より精度が必要なモデルには100 $\mu$ mの設定で使用できます。

## ■物理的性質<sup>1</sup>

	二次硬化前 <sup>2</sup>	二次硬化後 (室温) <sup>3</sup>	二次硬化後 (60 $^{\circ}$ C) <sup>4</sup>	試験方法
最大引張強度	24 MPa	36 MPa	52 MPa	ASTM D 638-14
引張弾性率	0.8 GPa	1.7 GPa	2.3 GPa	ASTM D 638-14
破断時の伸び	14 %	5 %	4 %	ASTM D 638-14
曲げ弾性率	0.6 GPa	1.8 GPa	2.3 GPa	ASTM D 790-15
アイゾット衝撃値	26 J/m	29 J/m	26 J/m	ASTM D 256-10
荷重たわみ温度 (高荷重)	37 $^{\circ}$ C	44 $^{\circ}$ C	57 $^{\circ}$ C	ASTM D 648-16
荷重たわみ温度 (低荷重)	43 $^{\circ}$ C	53 $^{\circ}$ C	74 $^{\circ}$ C	ASTM D 648-16

1. 材料のプロパティは各試験方法に準じた際の値です。モデルの形状、印刷方向、印刷設定および温度によって異なります。

2. 二次硬化前の数値は、造形後は Form Wash を使用した 5 分間の洗浄および通常の乾燥のみの状態で測定したものです。

(造形条件: Form 3 を使用、積層ピッチ 200 $\mu$ m)

3. 二次硬化後の数値は、同条件で造形し、二次硬化させたモデルから得た値です。

(二次硬化条件: Form Cure を使用、照射時間: 5 分、温度: 室温環境)

4. 二次硬化後の数値は、同条件で造形し、二次硬化させたモデルから得た値です。

(二次硬化条件: Form Cure を使用、照射時間 5 分、温度: 60 $^{\circ}$ C)

## ■化学的適合性

10 mm 角の立方体を、造形+二次硬化後に各液体に浸して 24 時間後に計測した重量の増加率 (二次硬化条件は上記 4 を参照)

酢酸 (5 %)	0.18	鉱油 (重)	~ 0.10
アセトン	4.24	鉱油 (軽)	~ 0.10
塩素系漂白液 (~ 5%)	0.14	食塩水 (3.5 %)	0.34
酢酸ブチル	0.11	Skydrol 5	0.31
軽油	0.10	水酸化ナトリウム (0.025 %, pH = 10)	0.28
ジエチレングリコールモノメチルエーテル	0.77	強酸 (塩酸)	~ 0.10
油圧オイル	~ 0.10	トリプロピレングリコールメチルエーテル	0.29
過酸化水素水 (3%)	0.23	水	~ 0.10
イソオクタン (ガソリン)	~ 0.10	キシレン	~ 0.10
イソプロピルアルコール	~ 0.10		

