

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 μ m、より精度が必要なモデルには100 μ mの設定で使用できます。

■物理的性質¹

	二次硬化前 ²	二次硬化後 (室温) ³	二次硬化後 (60 $^{\circ}$ C) ⁴	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 μ 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
アセトン	4.24
塩素系漂白液 (~5%)	0.14
酢酸ブチル	0.11
軽油	0.10
ジエチレングリコールモノメチルエーテル	0.77
油圧オイル	~0.10
過酸化水素水 (3%)	0.23
イソオクタン (ガソリン)	~0.10
イソプロピルアルコール	~0.10

鉱油 (重)	~0.10
鉱油 (軽)	~0.10
食塩水 (3.5 %)	0.34
Skydrol 5	0.31
水酸化ナトリウム (0.025 %, pH = 10)	0.28
強酸 (塩酸)	~0.10
トリプロピレングリコールメチルエーテル	0.29
水	~0.10
キシレン	~0.10

