

ファストモデル（高速造形用）

Fast Model Resin v2

1時間あたり最大100mmというFormlabs材料で最速の造形スピードを誇る3Dプリント用材料です。

最速でプリントしたい場合は200μmピッチ、細部の表現を重視する場合は100μmピッチでプリントすることをおすすめします。

■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℃） ⁴	試験方法
最大引張強度	46 MPa	55 MPa	62 MPa	ASTM D 638-14
引張弾性率	2.18 GPa	2.48 GPa	2.67 GPa	ASTM D 638-14
破断時の伸び	22 %	15 %	11 %	ASTM D 638-14
曲げ強度	74MPa	98MPa	106MPa	ASTM D 790-15
曲げ弾性率	1.96 GPa	2.60 GPa	2.74 GPa	ASTM D 790-15
アイゾット衝撃値	34 J/m	30 J/m	37 J/m	ASTM D 256-10
荷重たわみ温度（高荷重）	47 °C	49 °C	61 °C	ASTM D 648-16
荷重たわみ温度（低荷重）	55 °C	58 °C	76 °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 4を使用、積層ピッチ 100μm）

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 15分、温度：60℃）

■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 %）	0.6
アセトン	8.9
塩素系漂白液（～5%）	0.7
酢酸ブチル	0.5
軽油	<0.1
ジエチレングリコールモノメチルエーテル	3.1
油圧オイル	0.2
過酸化水素水（3%）	0.9
イソオクタン（ガソリン）	0.1 未満
イソプロピルアルコール	0.8

鉱油（重）	0.2
鉱油（軽）	0.1
食塩水（3.5 %）	0.8
Skydrol 5	1.0
水酸化ナトリウム （0.025 %, pH = 10）	0.8
強酸（塩酸）	0.5
トリプロピレングリコールメチルエーテル	0.7
水	0.8
キシレン	0.2

