



# ELASTIC 50A

**Resina per parti flessibili morbide**

Resina flessibile progettata per simulare gomma e silicone morbido. Ideale per la prototipazione di parti trasparenti che devono piegarsi, comprimersi o allungarsi, mantenendo una buona resistenza meccanica.

STAMPA 3D SLA



[WWW.FASIPOL.IT](http://WWW.FASIPOL.IT)

## Caratteristiche Principali

- ✓ Elevato allungamento a rottura fino al 160%
- ✓ Durezza Shore 55A
- ✓ Elevata trasparenza e finitura liscia
- ✓ Comportamento simile alla gomma morbida
- ✓ Buona resistenza a oli, acqua e agenti chimici selezionati

## Applicazioni

- ✓ Componenti per robotica
- ✓ Modelli e dispositivi medici
- ✓ Oggetti di scena ed effetti speciali
- ✓ Prototipi di dispositivi indossabili e beni di consumo

In base ai dati attualmente disponibili, le informazioni riportate nel presente documento sono da ritenersi accurate. Tuttavia, Fasipol non offre alcuna garanzia, espressa o implicita, sull'accuratezza dei risultati che potrebbero derivare dall'utilizzo di tali informazioni.

Azienda Certificata  
UNI EN ISO  
9001:2023



	Grezzo	Polimerizzazione post-stampa	Metodo
<b>Proprietà meccaniche</b>			
Carico di rottura a trazione	1,7 MPa	3,4 MPa	ASTM D412-06 (A)
Sollecitazione ad allungamento del 50%	0,5 MPa	0,9 MPa	ASTM D412-06 (A)
Sollecitazione ad allungamento del 100%	0,9 MPa	1,7 MPa	ASTM D412-06 (A)
Allungamento a rottura	160%	160%	ASTM D412-06 (A)
Durezza Shore	44	55	ASTM 2240
Deformazione permanente a compressione (23 °C per 22 ore)	Non testata	2,1%	ASTM D395-03 (B)
Deformazione permanente a compressione (70 °C per 22 ore)	Non testata	3,1%	ASTM D395-03 (B)
Resistenza alla lacerazione	8,2 kN/m	12,3 kN/m	ASTM D624-00
Resistenza al test di flessione Ross a 23 °C	Non testata	800	ASTM D1052, (dentellato), piegatura a 60°, 100 cicli al minuto
Flessibilità Bayshore	Non testata	18%	ASTM D2632
<b>Proprietà termiche</b>			
Temperatura di transizione vetrosa (Tg)	Non testata	-34,5 °C	DMA
<b>Proprietà generali</b>			
Densità	1,01		
Colore	Trasparente		
Viscosità (35 °C)	1400 cPs		

## Caratteristiche di Resistenza ai Solventi

Incremento percentuale di peso in 24 ore per un cubo di 1x1x1 cm stampato, sottoposto a polimerizzazione post-stampa e quindi immerso nei rispettivi solventi:

Solvente	Incremento di peso (%) in 24 ore	Solvente	Incremento di peso (%) in 24 ore
Acido acetico 5%	1,5I	soottano (benzina)	15,6
Acetone	43,4O	lio minerale (leggero)	0,7
Alcool isopropilico <sup>3</sup>	9,2	Olio minerale (pesante)	0,4
Candeggina (NaClO ~5%)	0,6	Acqua salina (NaCl 3,5%)	0,6
Acetato di isobutile	133,1	Soluzione di idrossido di sodio (0,025%, pH 10)	0,7
Combustibile diesel	7,9A	cqua	0,7
Glicole dietilenico monometiltere	31,4	Xilene	163,9
Olio per comandi idraulici <sup>3</sup>	,9	Acido forte (HCl conc.) <sup>4</sup>	5,6
Skydrol 5	41,2	Etere monometilico di tripropilenglicole (TPM)	43,6
Perossido di idrogeno (3%)	0,9		

In base ai dati attualmente disponibili, le informazioni riportate nel presente documento sono da ritenersi accurate. Tuttavia, Fasipol non offre alcuna garanzia, espressa o implicita, sull'accuratezza dei risultati che potrebbero derivare dall'utilizzo di tali informazioni.