



HIGH TEMP

Resina con elevata resistenza termica

La High Temp Resin offre una temperatura di distorsione termica di 238 °C a 0,45 MPa. Può essere utilizzata per stampare prototipi precisi, ricchi di dettagli e resistenti alle alte temperature.

STAMPA 3D SLA



WWW.FASIPOL.IT

Caratteristiche Principali

- ✓ Alta resistenza termica fino a 238 °C
- ✓ Ottima stabilità dimensionale
- ✓ Finitura liscia e dettagliata
- ✓ Compatibile con numerosi solventi
- ✓ Perfetta per ambienti industriali

Applicazioni

- ✓ Flussi di aria calda o gas
- ✓ Stampi e inserti termoresistenti
- ✓ Alloggiamenti e fissaggi ad alte temperature

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



	METRICO			IMPERIALE			METODO
	Grezza	Dopo polimerizzazione post-stampa	Dopo polimerizzazione post-stampa+ulteriore polimerizzazione termica	Grezza	Dopo polimerizzazione post-stampa	Dopo polimerizzazione post-stampa+ulteriore polimerizzazione termica	
Proprietà elastiche							
Carico di rottura a trazione	21 MPa	58 MPa	49 MPa	3031 psi	8456 psi	7063 psi	ASTM D638-14
Modulo di elasticità	0,75 GPa	2,8 GPa	2,8 GPa	109 ksi	399 ksi	406 ksi	ASTM D638-14
Allungamento a rottura	14%	3,3%	2,3%	14%	3,3%	2,3%	ASTM D638-14
Proprietà di resistenza a flessione							
Resistenza alla flessione a rottura	24 MPa	95 MPa	97 MPa	3495 psi	13706 psi	14097 psi	ASTM D 790-15
Modulo di flessione	0,7 GPa	2,6 GPa	2,8 GPa	100 ksi	400 ksi	406 ksi	ASTM D 790-15
Proprietà d'impatto							
Resistenza all'urto Izod	33 J/m	18 J/m	17 J/m	0,61 ft-lbf/in	0,34 ft-lbf/in	0,32 ft-lbf/in	ASTM D256-10
Proprietà termiche							
Temperatura di distorsione termica a 1,8 MPa	44 °C	78 °C	101 °C	111 °F	172 °F	214 °F	ASTM D 648-16
Temperatura di distorsione termica a 0,45 MPa	49 °C	120 °C	238 °C	120 °F	248 °F	460 °F	ASTM D 648-16
Dilatazione termica	118 µm/m/°C	80 µm/m/°C	75 µm/m/°C	41 µin/in/°F	44 µin/in/°F	41 µin/in/°F	ASTM E 831-13

Caratteristiche Principali

160 °C per 180 minuti

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 dimensionale (%) in 24 ore	Incremento di peso (%) in 24 ore	Solvente	Incremento dimensionale (%) in 24 ore	Incremento di peso (%) in 24 ore
Acido acetico 5%	< 1	< 1	Olio minerale (leggero)	< 1	< 1
Acetone	< 1	2	Olio minerale (pesante)	< 1	< 1
Candeggina, NaOCl 5% circa	< 1	< 1	Acqua salina (NaCl 3,5%)	< 1	< 1
Acetato di isobutile	< 1	< 1	Skydrol 5	< 1	1,1
Combustibile diesel	< 1	< 1	Soluzione di idrossido di sodio (0,025%, pH 10)	< 1	< 1
Glicole dietilenico monometiltere	< 1	1	Acido forte (cloruro di idrogeno conc.)	1,2	< 1
Olio per comandi idraulici	< 1	< 1	Etere monometilico ditripirilenglicole	< 1	< 1
Perossido di idrogeno (3%)	< 1	< 1	Acqua	< 1	< 1
Isooctane (aka gasoline)	< 1	< 1	Xilene	< 1	< 1
Alcool isopropilico	< 1	< 1			