

# Grey Pro

## Grey Pro Resin für vielseitige Prototypenfertigung

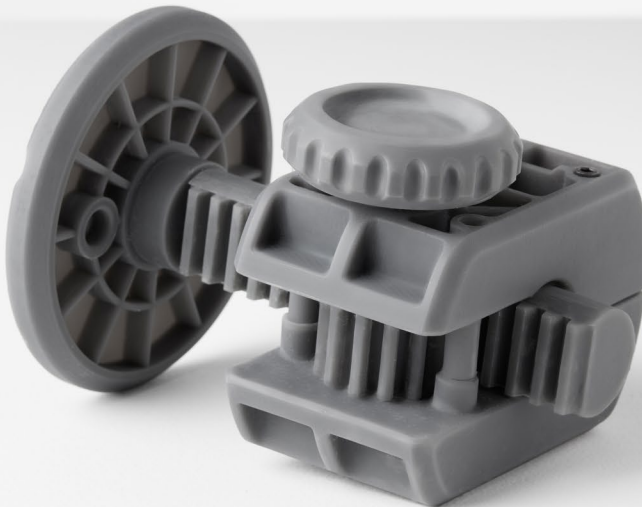
Grey Pro Resin bietet hohe Präzision, moderate Bruchdehnung und hohe Formbeständigkeit. Dieses Material eignet sich ideal für die Konzeptmodellierung und das funktionale Prototyping, vor allem von Teilen, die mehrfach gehandhabt werden.

**Testen von Form und Sitz**

**Hochwertige Produktprototypen**

**Halterungen und Vorrichtungen  
für die Fertigung**

**Urformen für Kunststoffe und Silikone**



**FLPRGR01**

\* Die Verfügbarkeit kann regionsabhängig sein.

**Erstellt am** 10 . 07 . 2020

Nach unserer Kenntnis sind die angegebenen Informationen korrekt. Dennoch übernimmt Formlabs Inc. keine explizite oder implizite Garantie für die Genauigkeit der Ergebnisse, die durch die Nutzung erzielt werden.

**Überarbeitung 01** 10 . 07 . 2020

	METRISCH <sup>1</sup>		IMPERIAL <sup>1</sup>		METHODE
	Grün <sup>2</sup>	Nachgehärtet <sup>3</sup>	Grün <sup>2</sup>	Nachgehärtet <sup>3</sup>	
<b>Zugeigenschaften</b>					
Maximale Zugfestigkeit	35 MPa	61 MPa	5076 psi	8876 psi	ASTM D638-14
Zugmodul	1,4 GPa	2,6 GPa	203 ksi	377 ksi	ASTM D638-14
Bruchdehnung	33%	13%	33%	13%	ASTM D638-14
<b>Biegeeigenschaften</b>					
Biegespannung bei 5 % Verformung	39 MPa	86 MPa	5598 psi	12400 psi	ASTM D 790-15
Biegemodul	0,94 GPa	2,2 GPa	136 ksi	319 ksi	ASTM D 790-15
<b>Aufpralleigenschaften</b>					
Schlagzähigkeit nach IZOD	Nicht getestet	19 J/m	Nicht getestet	0,35 ft-lbf/in	ASTM D256-10
<b>Thermische Eigenschaften</b>					
Wärmeformbeständigkeits temperatur bei 1,8 MPa	Nicht getestet	62 °C	Nicht getestet	144 °F	ASTM D 648-16
Wärmeformbeständigkeits temperatur bei 0,45 MPa	Nicht getestet	78 °C	Nicht getestet	171 °F	ASTM D 648-16
Wärmeausdehnung (0-150 °C)	Nicht getestet	79 µm/m/°C	Nicht getestet	43 µin/in/°F	ASTM E 831-13

<sup>1</sup> Materialeigenschaften können abhängig von Druckgeometrie, Druckausrichtung, Druckeinstellungen und Temperatur variieren.

<sup>2</sup> Die Daten wurden anhand von Grünteilen gewonnen – gedruckt auf dem Form 2 bei 100 µm mit den Einstellungen für Grey Pro Resin und ohne zusätzliche Behandlungen.

<sup>3</sup> Die Daten wurden von Teilen gewonnen – gedruckt auf dem Form 2 bei 100 µm mit den Einstellungen für Grey Pro Resin und anschließender Nachhärtung von 120 Minuten im Form Cure bei 80 °C.

## LÖSUNGSMITTELKOMPATIBILITÄT

Gewichtszunahme in Prozent über einen Zeitraum von 24 Stunden für einen gedruckten und nachgehärteten Würfel von 1 x 1 x 1 cm im jeweiligen Lösungsmittel:

Lösungsmittel	Gewichtszunahme in % über 24 h	Lösungsmittel	Gewichtszunahme in % über 24 h
Essigsäure (5 %)	0,8	Isooctan (Benzin)	< 0,1
Aceton	11,0	Mineralöl (leicht)	0,4
Isopropylalkohol	1,6	Mineralöl (schwer)	0,3
Bleichmittel (~5 % NaOCl)	0,7	Salzlösung (3,5 % NaCl)	0,6
Butylacetat	0,8	Natriumhydroxid (0,025 %, pH 10)	0,7
Dieselmotorenkraftstoff	< 0,1	Wasser	0,8
Diethylenglykolmonomethylether	2,4	Xylol	0,4
Hydrauliköl	0,2	Starke Säure (konzentrierter Chlorwasserstoff)	8,2
Skydrol 5	0,5	Xylol	0,4
Wasserstoffperoxid (3 %)	0,8		