

Soft-Tissue Resin Starterpaket

Mischset für Photopolymer-Kunstharz und Formlabs-SLA-Drucker

Erstellen Sie flexible Zahnfleischmasken für die Kombination mit festen Zahnmodellen. Überzeugen Sie sich von der Genauigkeit Ihrer Implantatsprothesen, indem Sie auch Weichgewebekomponenten bei der Produktion Ihrer Modelle integrieren. Mit dem Soft-Tissue-Resin-Starterpaket individualisieren Sie dabei Ihr Soft Tissue Resin in verschiedenen Rosatönen, von hell bis dunkel.

Das Soft-Tissue-Resin-Starterpaket nutzt Flexible 80A Resin als flexible Harzgrundlage.

Bitte beachten Sie: Wenn Flexible 80A Resin zur Herstellung von Soft Tissue Resin Farbpigmente hinzugefügt werden, verändern sich die mechanischen Eigenschaften teilweise.

Weichgewebekomponenten von
Implantatsmodellen

Zahnfleischmasken



* Unter Umständen nicht in allen Regionen verfügbar

formlabs  | dental

	METRISCH ¹		IMPERIAL ¹		METHODE
	Grün	Nachgehärtet ²	Grün	Nachgehärtet ²	
Mechanische Eigenschaften					
Maximale Zugfestigkeit ³	3,7 MPa	8,9 MPa	539 psi	1290 psi	ASTM D 412-06 (A)
Spannung bei 50 % Dehnung	1,5 MPa	3,1 MPa	218 psi	433 psi	ASTM D 412-06 (A)
Spannung bei 100 % Dehnung	3,5 MPa	6,3 MPa	510 psi	909 psi	ASTM D 412-06 (A)
Bruchdehnung	100 %	120 %	100 %	120 %	ASTM D 412-06 (A)
Shore-Härte	70A	80A	80A	80A	ASTM 2240
Druckverformungsrest (nach 22 Stunden bei 23 °C)	Nicht getestet	3 %	Nicht getestet	3 %	ASTM D 624-00
Druckverformungsrest (nach 22 Stunden bei 70 °C)	Nicht getestet	5 %	Nicht getestet	5 %	ASTM D 395-03 (B)
Reißfestigkeit ⁴	11 kN/m	24 kN/m	61 lbf/in	137 lbf/in	ASTM D 395-03 (B)
Ross-Biegewechselfestigkeit bei 23 °C	Nicht getestet	> 200 000 Zyklen	Nicht getestet	> 200 000 Zyklen	ASTM D1052, (gekerbt), 60° Biegung, 100 Zyklen/Minute
Ross-Biegewechselfestigkeit bei -10 °C	Nicht getestet	> 50 000 Zyklen	Nicht getestet	> 50 000 Zyklen	ASTM D1052, (gekerbt), 60° Biegung, 100 Zyklen/Minute
Bayshore-Rückstellfähigkeit	Nicht getestet	28 %	Nicht getestet	28 %	ASTM D2632
Thermische Eigenschaften					
Glasübergangstemperatur (Tg)	Nicht getestet	27 °C	Nicht getestet	27 °C	DMA

¹ Materialeigenschaften können abhängig von Druckgeometrie, Druckausrichtung, Druckeinstellungen und Temperatur variieren.

² Die Daten wurden von Teilen gewonnen, die mit dem Drucker Form 3, Schichthöhe 100 µm, Einstellung „Flexible 80A“ gedruckt und 10 Minuten lang im Form Wash gewaschen und 10 Minuten lang bei 60 °C im Form Cure nachgehärtet wurden.

³ Die Zugfestigkeitsprüfung wurde nach über 3 Stunden bei 23 °C gemäß Winkelprobe nach Graves (Die C) an Prüfkörpern aus Plattenausschnitten durchgeführt.

⁴ Die Reißfestigkeitsprüfung wurde nach über 3 Stunden bei 23 °C gemäß Winkelprobe nach Graves (Die C) an direkt ausgedruckten Prüfkörpern durchgeführt.

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 %)	0,9	Mineralöl (schwer)	< 0,1
Aceton	37,4	Mineralöl (leicht)	0,1
Bleichmittel (~5 % NaOCl)	0,6	Salzlösung (3,5 % NaCl)	0,5
Butylacetat	51,4	Skydrol 5	10,7
Dieselmotorenöl	2,3	Natriumhydroxid (0,025 %, pH 10)	0,6
Diethylenglykolmonomethylether	19,3	Starke Säure (Chlorwasserstoff)	28,6
Hydrauliköl	1,0	Wasser	0,7
Wasserstoffperoxid (3 %)	0,7	Xylol	64,1
Isooctan (Benzin)	1,6	Tripropylenglykolmethylether (TPM)	13,6
Isopropylalkohol	11,7		