

NYLON-LIKE



ENGENHARIA

ENSAIO DE TRAÇÃO

RESISTÊNCIA A TRAÇÃO	15-20 MPa (ASTM D638)
MÓDULO DE ELASTICIDADE	500-800 MPa (ASTM D638)
ALONGAMENTO NA RUPTURA	20-30% (ASTM D638)

IMPACTO IZOD

RESISTÊNCIA AO IMPACTO	-
------------------------	---

PROPRIEDADE TÉRMICA

TRANSIÇÃO VÍTREA (TG)	-
-----------------------	---

ENSAIO DE RASGO

RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO	50-70
---------------------------	-------

DUREZA

DUREZA SHORE D	60-70 (ASTM D2240)
----------------	--------------------

IMPORTANTE

1 - As propriedades do material podem variar com a geometria, orientação, temperatura e parâmetros de impressão dos objetos.

2 - Resultados obtidos para corpos de provas que passaram por processo de pós cura.

3 - Somente uso externo, a resina não é biocompatível. Não é considerado produto para saúde conforme RDC n. 24/09.

INFORMAÇÕES GERAIS

- A resina 3D Cure Nylon-Like precisa ser agitada antes do uso. Lembre-se de agitar a resina do tanque entre uma impressão e outra.
- Recomenda-se o uso de luvas nitrílicas, óculos de proteção e máscara com filtros contra vapores orgânicos e gases ácidos para manipular a resina.
- Evite o contato direto com a pele. Caso ocorra o contato, lave o local com água e sabão.
- Mantenha o local sempre ventilado ao manipular a resina.
- Armazene a resina em local seco, com temperatura entre 10°C e 30°C, longe da luz solar, sempre tampada.
- Essa resina não é um produto para saúde, não é um material biocompatível.
- Mantenha fora do alcance de crianças e animais de estimação.
- Não utilizar as peças impressas em contato com alimentos ou corpo humano.

Validade de 1 ano.

NYLON-LIKE

A resina 3D Cure Nylon-like é a escolha ideal para peças que exigem alta resistência ao desgaste e abrasão, garantindo durabilidade em aplicações mecânicas e industriais. Sua excelente resistência mecânica e térmica proporciona desempenho superior em engrenagens, buchas e componentes sujeitos a atrito contínuo.

ODOR	SUAVE
VISCOSIDADE	190-350 cP
DEENSIDADE	1,1 g/cm ³

A resina Nylon-Like é compatível com impressoras 3D do tipo LCD com fonte de luz UV de 405 nm.

PARÂMETROS DE IMPRESSÃO SUGERIDOS PARA IMPRESSORAS MONOCROMÁTICAS

ALTURA DE CAMADA	0,05 mm
NÚMERO DE CAMADAS DE BASE	6 CAMADAS DE BASE
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS CAMADAS DE BASE	10- 40 SEGUNDOS (SUGESTÃO INICIAL 20S)
TEMPO DE EXPOSIÇÃO NAS DEMAIS CAMADAS	1 - 4 SEGUNDOS (SUGESTÃO INICIAL 2S)

**Testes realizados em impressoras Creality Halot Mage S, Elegoo Mars 5 Ultra, Anycubic Mono 2.*

PÓS IMPRESSÃO

- Lavar as peças com álcool isopropílico ou álcool etílico (>95%), use uma escova para auxiliar na remoção da resina da superfície da peça. Não deixe a peça submersa em álcool por tempos prolongados, isso poderá romper partes pequenas e delicadas do modelo ou até mesmo trincar posteriormente. Banho ultrassônico pode ser utilizado para auxiliar a lavagem).
- Secar as peças com ar comprimido para retirar o excesso de solvente.
- Retirar cuidadosamente os suportes das peças e caso necessário dar acabamento.
- Realizar a pós-cura em câmara UV ou diretamente na luz solar por pelo menos 30 minutos. Isso evitará trincas posteriormente. Para maximizar a resistência bem como aumentar a integridade da peça, durante a pós cura o objeto deverá receber luz UV igualmente em todas as faces impressas com a resina Nylon-Like.

