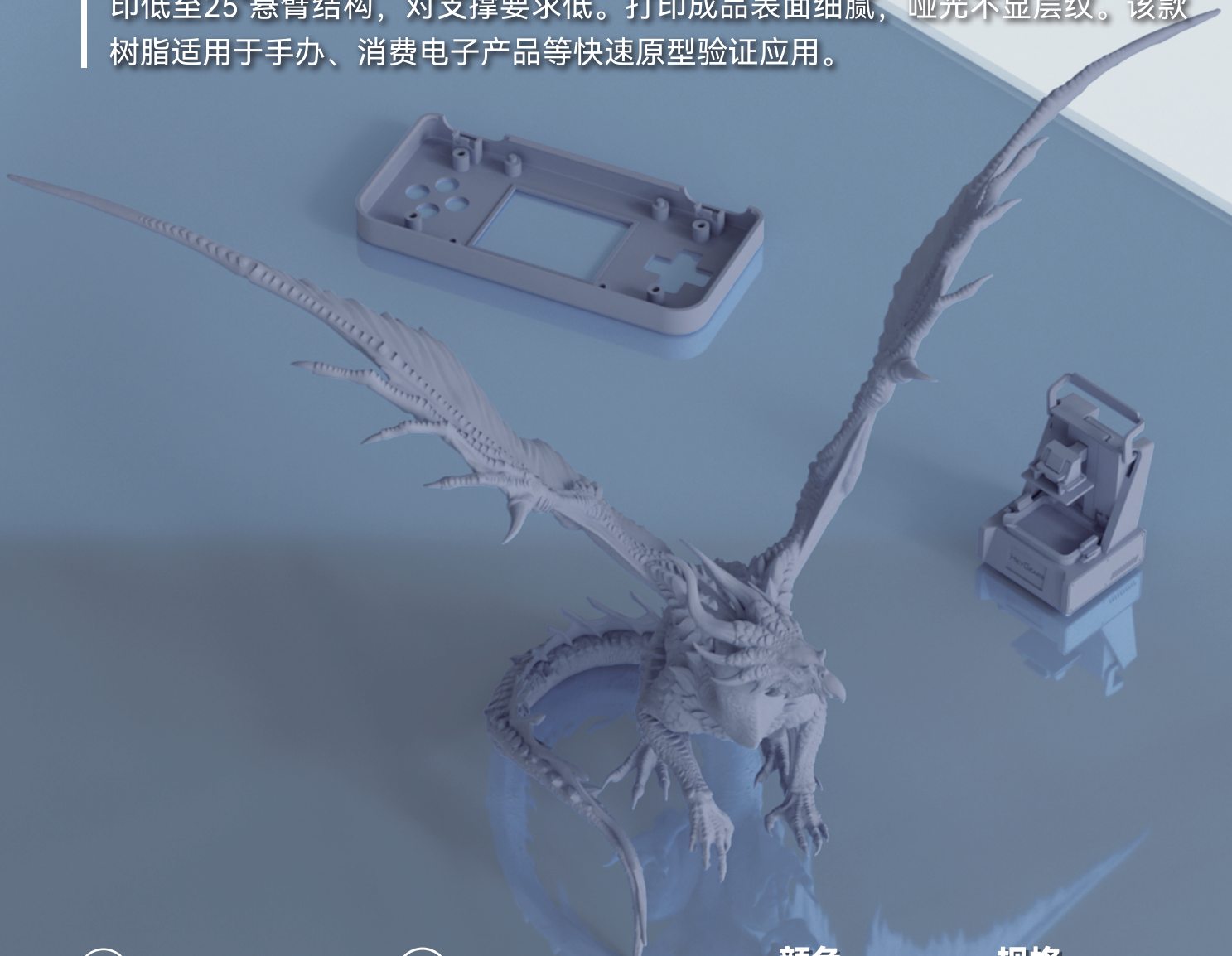


ULTRAPRINT **MODELING**

# PARP10 快速原型树脂

PARP10是一款低粘度的快速原型树脂，具备优秀的成型能力，可成功无支撑打印低至25°悬臂结构，对支撑要求低。打印成品表面细腻，哑光不显层纹。该款树脂适用于手办、消费电子产品等快速原型验证应用。



成型能力优秀



哑光表面，无层纹


 $\pm 0.05\text{mm}$ 打印公差


快速后固化

**颜色**

暮山紫色 ○

**规格**

1000g/瓶

## 基本参数<sup>1</sup>

	项目	标准	数值	单位
韧性	缺口抗冲击强度	ASTM D256	32	J/m
	断裂伸长率	ASTM D638	16	%
	断裂功	ISO 20795.1	3200	J/m <sup>2</sup>
刚性	拉伸模量	ASTM D638	1400	MPa
	弯曲模量	ASTM D790	1630	MPa
强度	拉伸强度	ASTM D638	45	MPa
	弯曲强度	ASTM D790	79	MPa
热性能	热变形温度 @0.455 MPa	ASTM D648	51 (123.8)	°C (°F)
其他	硬度	ASTM D2240	81	Shore D
	吸水率	ASTM D570	1.2	%
	粘度	ASTM D4212	531	mPa·s
已通过的测试	紫外老化测试 <sup>2</sup>	ASTM G154	200	h
	恒定湿热测试	IEC 60068-2-78	✓	/

## 优势特征



对支撑要求低



表面细腻无层纹

\*特别感谢模型设计师: Rescale Miniatures。

<sup>1</sup> 数据来源于黑格实验室，材料参数为测试平均值，测试偏差为±10%。

<sup>2</sup> 等同于在室内放置3年，材料的力学性能衰减小于30%，外观颜色无明显变化 ( $\Delta E < 2$ )，尺寸偏差±0.1mm。

样品获取

