

White Resin V4.1

White Resin présente un équilibre optimal pour des applications polyvalentes

White Resin est parfaite pour le prototypage et la conception à usage général, ainsi que pour les modèles comportant des détails complexes. Avec leur fini de surface mat, un aspect opaque et des détails précis, les pièces imprimées sont prêtes à être utilisées dès leur sortie de l'imprimante. Leurs tons neutres donnent des pièces qui peuvent ensuite être peintes ou subir d'autres opérations de finition.

White Resin V4.1 est compatible avec les imprimantes de la série Form 3. White Resin V4.1 donne des pièces d'un blanc plus pur que White Resin V4 (ancienne version).

Prototypes visuels et d'ajustement

**Modèles prêts à être présentés
avec des détails fins et complexes**

Modèles anatomiques

Gabarits et fixations



V4.1

FLGPWH41

Préparé le 03/06/2024

Rév. 01 le 03/06/2025

Dans l'état actuel de nos connaissances, les informations présentées dans ce document sont exactes. Toutefois, Formlabs Inc. ne peut garantir, explicitement ou implicitement, l'exactitude des résultats obtenus en les utilisant.

Propriétés des matériaux ¹			MÉTHODE
	Pièce brute	Post-polymérisez pendant 30 min à 60°C ²	
Propriétés en traction			MÉTHODE
Résistance à la rupture par traction	30 MPa	53 MPa	ASTM D638-14
Module de traction	1479 MPa	2367 MPa	ASTM D638-14
Allongement à la rupture	13 %	8 %	ASTM D638-14
Propriétés en flexion			MÉTHODE
Résistance à la flexion	48 MPa	92 MPa	ASTM D790-15
Module de flexion	1309 MPa	2414 MPa	ASTM D790-15
Propriétés de résistance aux chocs			MÉTHODE
Résistance au choc Izod	29 J/m	27 J/m	ASTM D256-10
Propriétés thermiques			MÉTHODE
Température de fléchissement sous charge à 1,8 MPa	44 °C	55 °C	ASTM D648-16
Température de fléchissement sous charge à 0,45 MPa	50 °C	68 °C	ASTM D648-16

COMPATIBILITÉ AVEC LES SOLVANTS

Pourcentage de gain de poids pour un cube de 1 cm d'arête, après impression et post-polymérisation, lorsqu'il est plongé dans l'un des solvants suivants pendant 24 heures :

Solvant	Gain de poids après 24 heures, %	Solvant	Gain de poids après 24 heures, %
Acide acétique à 5 %	0,5	Huile minérale (lourde)	0,0
Acétone	3,1	Huile minérale (légère)	0,0
Eau de Javel (NaOCl ~5 %)	0,4	Eau salée (NaCl 3,5 %)	0,4
Acétate de butyle	-0,1	Skydrol 5	0,2
Carburant diesel	0,0	Solution d'hydroxyde de sodium (0,025 % pH = 10)	0,4
Éther monométhyle de diéthylène-glycol	0,5	Acide fort (HCl concentré)	0,2
Huile hydraulique	0,5	TPM	0,1
Peroxyde d'hydrogène (à 3 %)	0,0	Eau	0,5
Isooctane	0,0	Xylène	0,0
Alcool isopropylique	-0,1		

¹ Les propriétés du matériau peuvent varier en fonction de la géométrie de la pièce, de son orientation pendant l'impression, des paramètres d'impression, de la température et des méthodes de désinfection ou de stérilisation utilisées.

² Les données ont été mesurées sur des pièces imprimées sur la Form 3 avec les paramètres White Resin V4.1 à 100 µm, puis lavées dans une Form Wash (2ème génération) pendant 10 minutes dans de l'alcool isopropylique à >99 %, et post-polymérisées à 60 °C pendant 30 minutes dans la Form Cure.