

**FLEXIBLE / G3F200A + G3F200B****DESCRIÇÃO**

Resina bicomponente para impressão de peças flexíveis em geral, com grau de elasticidade e resistência física atingidos em combinação com o formato e estrutura da peça.

Ideal para desenvolvimento de produtos que requerem compressão, elasticidade e memória de retorno à forma original, por ciclos repetidos, como entressolas e estabilizadores de calçados, moldes e ferramentais.

As peças finais apresentam equilíbrio de resistência física, mecânica, suavidade e toque para amortecimento e absorção de choque.

**PROPRIEDADES**

Propriedades	Unidade	Componente A	Componente B
		Faixa	Faixa
Aspecto	-	líquido amarelado	líquido colorido
Viscosidade à 25°C	cP	8.500 – 10.500	900 – 1.300
Densidade a 20°C	g/cm <sup>3</sup>	1,05 – 1,15	1,05 – 1,15
Dureza	Shore A		65 - 75
Elongação	%		110 – 130%

**CORES**

Componente A fornecido em coloração padrão, líquido amarelado.

Componente B fornecido em variação de cores.

**BLACK**  
PRETO**BLUE**  
AZUL**ROSE**  
ROSÉ**WHITE**  
BRANCO**ACQUA**  
ACQUA**GREEN**  
VERDE**GRAY**  
CINZA**INSTRUÇÕES DE PROCESSO****PREPARO DA RESINA**

Agitar o volume dos frascos do Componente A e do Componente B antes de usar.

Aquecer o volume do Componente A à 80°C por 30 minutos antes da mistura para redução da viscosidade e facilitar a homogeneização.



Em balança com precisão adequada, pesar 40 partes do componente A para 60 partes do componente B (relação A:B 40:60 em peso).

Agitar em misturador por 15 minutos, evitando a formação de bolhas.

### **IMPRESSORA**

EVO 850 ou tecnologia similar (SLA, DLP ou LCD)

UV com comprimento de onda 405nm

### **PARÂMETROS DE IMPRESSÃO BÁSICOS**

Espessura da camada 50 a 100 $\mu$ m

Tempo de exposição camadas de base 250 segundos

Tempo de exposição demais camadas 30 segundos

Diâmetro mínimo do suporte 20 milímetros

### **PÓS-PROCESSO**

Limpeza das peças com solvente rico em acetona por 1-2 minutos em agitação suave. Pode-se aplicar limpezas sucessivas até que peça não apresente mais pega, e estabelecer banhos sequenciais com menores graus de saturação para limpeza mais efetiva.

Recomenda-se utilização do equipamento de limpeza **EVO 950**.

Remoção dos suportes após limpeza ou após cura térmica, dependendo da fragilidade da peça / formato.

Filtração da resina residual da cuba da impressora a cada nova impressão.

Não utilizar a resina após 24h da mistura.

### **PÓS-CURA TÉRMICA**

Exposição da peça impressa e limpa à 135°C por 20 horas, com ventilação. Temperatura e tempo podem ser alterados conforme o formato da peça e a coloração final desejada. Para obtenção de cores mais claras, recomenda-se cura à 100°C por no mínimo 40 horas.

Recomenda-se utilização do equipamento de pós-cura térmica **EVO 759**.



---

**CUIDADOS DE USO**

Usar luvas e óculos de proteção para prevenir contato com pele e olhos. Remover vestimenta que tiver contato com o produto. Evite aspiração de pó, fumigação, névoa, vapor ou spray. Em caso de contato com a pele, lave com água e sabão em abundância. Em caso de contato com os olhos, enxague cuidadosamente com água por alguns minutos. Procure atendimento médico em caso de irritação persistente.

Consulte a FISPQ do produto para mais informações sobre segurança de manuseio.

---

**EMBALAGEM E ARMAZENAMENTO**

Disponível em embalagens de 1 litro.

Produto sensível à luz, irradiação UV, solar e umidade.

Manter em recipiente fechado e protegido de irradiação UV. Estocar em local seco, ventilado e isento de fontes de luz e calor, em temperatura de 15 a 35°C.

Validade conforme descrito no rótulo da embalagem.

***Todos os produtos, propriedades, especificações e dados podem ser alterados sem aviso prévio e comunicação aos receptores das versões anteriores deste documento. Consulte o site ou entre em contato para atualizações.***

