

概述

- 成型后制件具有低硬度，高韧性的特点。
- 工件耐撕裂性好，多次折弯或者按压都不会断裂。
- 适用于光源为 405 nm 的高精度 LCD/DLP 光固化 3D 打印快速成型系统。
- 用于取代硅胶、聚氨酯和橡胶部件的外包和成型。
- 适用于消费品原型设计、医疗教育、展示模型、特效道具和模型等需要较高柔性和弹性的领域。



技术性能指标

液体性能指标	
外观	黑色粘稠液体
粘度（30℃）	749mPa · s
密度（25 ℃）	1.08g/ml

检测项目	检测方法	Elastic600
拉伸强度（MPa）	ASTM D638M	1.7
拉伸模量（MPa）	ASTM D638M	1.3
断裂伸长率（%）	ASTM D638M	132
弯曲强度（MPa）	ASTM D790	/
弯曲模量（MPa）	ASTM D790	/
抗冲击强度（J/m）	ASTM D256	/
吸水率（%）	ASTM D570	0.65
邵氏硬度（A）	ASTM D2241	65（A）
热变形温度（℃）	ASTM D648 0.45 MPa	/
收缩率（%）	测 XY 方向的尺寸胀缩	X: -0.03% Y: -0.04%

建议打印参数指标——Elastic600												
打印机光强	低强光				中强光				高强光			
	1.5-3 mw/cm²				3.1-5 mw/cm²				5 mw/cm²以上			
层厚（mm）	0.035	0.05	0.07	0.1	0.035	0.05	0.07	0.1	0.035	0.05	0.07	0.1
普通曝光时间（s）	14-16	16	17	18	10-12	11	13	14	8-9	10	11	13
底层数	5-10											
底层曝光时间（s）	100	120	135	140	100	115	130	135	100	110	120	130
抬升距离（mm）	8-12											
抬升速度（mm/min）	70-120											
下降速度（mm/min）	100-150											
需要用粗支撑。不建议低光强的机器打此款软料												

参考颜色: 黑色 (注: 浅色材料需适当减少曝光时间, 深色材料则增加曝光时间)