



Temp R220是一款专为SLA型3D打印设计的光固化成型树脂，用其制作的样件具有优异的耐温性，热变形温度大于200 °C，同时具有优良的精度和可靠的表面质量，特别适用于风洞、叶轮、电机、快速模具等有较高耐温需求的场所。

- 热变形温度>200°C
 - 高精度
- 高强度
 - 表面质量佳

流体性质	
外观	米黄色透明液体
粘度	276 cps @ 30 °C
密度	1.16 g/cm³ @ 25 °C

光学性质		
E _c	13.91 mJ/cm²	[临界辐照量]
D _p	0.11 mm	[透射深度]
E ₁₀	127 mJ/cm²	[产生0.254 mm(0.01 inch)厚度的辐照量]

机械性能		
测量方法	性能描述	典型值
ASTM D638	拉伸强度	63 MPa
ASTM D638	拉伸模量	3640 MPa
ASTM D638	断裂伸长率	1.2 %
ASTM D790	弯曲强度	125 MPa
ASTM D790	弯曲模量	4814 MPa
ASTM D256	冲击强度	24 J/m
ASTM D2240	邵氏硬度 (邵D)	90

热力学性能		
测量方法	性能描述	典型值
ASTM D648	HDT @ 0.455 MPa	208 °C
ASTM D648	HDT @ 1.82 MPa	164 °C

这些典型值根据不同的打印工艺或后处理过程而有所波动。

后处理工艺		
步骤1	UV后固化	355 nm 波长下固化 60 min (正反面各 30 min)
步骤2	热后固化	70°C 保温60min → 70°C 15min → 120°C 保温60min → 120°C 15min → 160°C 保温180min → 160°C 8min → 180°C 保温120min ↑ 10min 室温 120min → 210°C 保温60min → 210°C 4min → 200°C 保温120min → 200°C 8min → 180°C 该热处理工艺总时间约为 780 min：其中升温时间约为 60 min，在各个温度保温时间约为 600 min，降温时间约为 120 min。

由于不同烘箱的升温速率不同，热处理工艺中的升温时间会有变化。

信联聚科(上海)新材料有限公司

Syntek (Shanghai) Advanced Materials Co., Ltd.

地址:上海市松江区荣乐东路295弄3号1、3层
电话:400-1388-966 | 021-6497-8786