

# POLYPROPYLENE (PP)

## Technisches Datenblatt für Lisa X und Lisa Pro

Datenblatt

Material auf Polypropylenbasis mit guten mechanischen Eigenschaften. Geeignet für das Prototyping von PP-Teilen sowie für Funktionsteile, bei denen es auf chemische Beständigkeit, Schweißbarkeit und Dehnbarkeit ankommt.

Drucker:



### FUNKTIONEN

- Hohe chemische Beständigkeit<sup>1</sup>
- Geringe Dichte, die Auftrieb ermöglicht
- Wiederverwertbarkeit
- Geeignet für Pneumatik
- Schweißbarkeit mit anderen PP-Teilen

### ANWENDUNGEN

- Automobilindustrie (Behälter, Rohrleitungen, Gehäuse)
- Hersteller von Kunststoffteilen (Integration mit spritzgegossenem PP)
- Laboratorien (kundenspezifische chemische Werkzeuge, z. B. Halter oder Behälter)
- Qualität, Kleinserienproduktion von Teilen mit geringer Belastung
- Allgemeines Prototyping von PP-Teilen



**Allgemeine Informationen****Prüfverfahren**

Software	Sinterit Studio Advanced	-	
Erfordert eine Stickstoffatmosphäre	Nein	-	
Colour	grau	-	intern
Auffrischungsrate <sup>2</sup>	50	%	intern
Druckdichte	0,9	g/cm <sup>3</sup>	PN-EN ISO 845:2010
Schüttdichte	380	kg/m <sup>3</sup>	PN-EN ISO 60:2010
Wasseraufnahme des Printouts	0,6	%	PN-EN ISO 62:2008
Bereich der Partikelgrößen	30-110	µm	ISO 13320

**Mechanische Eigenschaften****Prüfverfahren**

Zugfestigkeit (X-Achse)	19,3	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Zugmodul (X-Achse)	824	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Bruchdehnung (X-Achse)	44,4	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Biegefestigkeit (X-Achse)	25,6	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Biegemodul X(-Achse)	666	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Schlagzähigkeit X (Charpy - ungekerbt)	30	kJ/m <sup>2</sup>	PN-EN ISO 179-1:2010
Shore-Härte D	50		PN-EN ISO 868:2005

**Thermische Eigenschaften****Prüfverfahren**

Schmelztemperatur	135	°C	PN-EN ISO 11357
Wärmeformbeständigkeitstest (HDT) A	50	°C	PN-EN ISO 75-2:2013-06

1. Vollständige Daten zur chemischen Beständigkeit in verschiedenen Medien auf Anfrage erhältlich.
2. Das Auffrischungsverhältnis ist die Menge des Auffrischungspulvers, die nach dem Druck mit ungesintertem Material gemischt werden muss.

Bei den in diesem Dokument angegebenen Informationen handelt es sich um Durchschnittswerte, die nur zu Referenz- und Vergleichszwecken dienen. Alle Tests wurden mit Printouts von Lisa/Lisa Pro Druckern durchgeführt. Die in dieser Spezifikation angegebenen Parameter können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die endgültigen Bauteileigenschaften können je nach Design des gedruckten Bauteils, Druckausrichtung und Materialhandhabung variieren. Alle mechanischen Tests wurden an Proben durchgeführt, die nach ISO-Normen bei (23 ± 2)°C und (50 ± 5)% r. F. konditioniert waren.