

PA 11 Onyx

TDS dla Lisy X

Karta Techniczna Materiału

Proszek na bazie nylonu pochodzącego ze źródeł naturalnych, cechujący się doskonałymi właściwościami mechanicznymi i bardzo dobrą udarnością. Idealny do wytwarzania elementów pracujących w trudnych warunkach.

Kompatybilny z:



CECHY

- wysoka wytrzymałość mechaniczna
- dobra sztywność
- stabilność wymiarowa
- wysoka plastyczność



ZASTOSOWANIA

- prototypy cechujące się bardzo dobrymi właściwościami mechanicznymi
- elementy łączone na zatrzask
- finalne części
- elastyczne zawiasy
- narzędzia
- uchwyty



Informacje ogólne

Norma

Oprogramowanie	Sinterit Studio Advanced	-	-
Wymagana atmosfera ochronna azotu	tak	-	-
Kolor	czarny	-	wewnętrzna procedura
Współczynnik odświeżania ¹	33	%	wewnętrzna procedura
Gęstość wydruku	1,03	g/cm ³	PN-EN ISO 845:2010
Absorpcja wody przez wydruk	0,5	%	PN-EN ISO 62:2008
Wielkość ziaren proszku	28-80	µm	ISO 13320
Średnia wielkość ziaren proszku	40	µm	ISO 13320

Właściwości mechaniczne**Norma**

Wytrzymałość na rozciąganie (kierunek X)	55	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Moduł sprężystości przy rozciąganiu (kierunek X)	1680	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Wydłużenie przy zerwaniu (kierunek X)	31,6	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Wytrzymałość na zginanie (kierunek X)	54,2	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Moduł sprężystości przy zginaniu (kierunek X)	1290	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Udarność kierunek X (Charpy - bez karbu)	179	kJ/m ²	PN-EN ISO 179-1:2010
Twardość w skali Shore'a typu D	76	-	PN-EN ISO 868:2005

Właściwości termiczne**Norma**

Temperatura topnienia	200	°C	PN-EN ISO 11357
HDT A (kierunek X)	47	°C	PN-EN ISO 75-2:2013-06

1. Współczynnik odświeżania to wyrażona procentowo ilość świeżego proszku, którą należy mieszać z niespieczonym materiałem, pozostałym po poprzednim procesie drukowania.

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie przedstawiają wartości uśrednione i zostały podane wyłącznie w celach poglądowych i porównawczych. Wszystkie testy zostały przeprowadzone na próbkach wydrukowanych na Lisie PRO z proszku typu Fresh. Parametry przedstawione w niniejszej specyfikacji mogą ulec zmianie bez powiadomienia. Końcowe właściwości części mogą się różnić w zależności od projektu elementu, orientacji wydruku i warunków w jakich przechowywany był materiał. Wszystkie testy mechaniczne zostały przeprowadzone na próbkach kondycjonowanych zgodnie z normami ISO w temperaturze $(23 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ i $(50 \pm 5)\%$ r.h.