

PA12 Smooth

TDS dla Lisy X

Karta techniczna Materiału

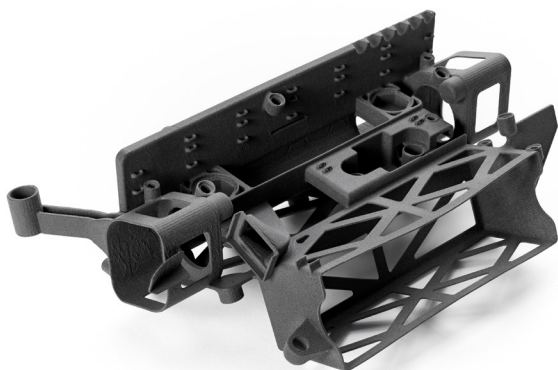
Materiał do ekonomicznej produkcji na bazie nylonu 12 gwarantujący znakomitą jakość powierzchni wydruków. Doskonały do wykonywania zarówno szczegółowych obiektów oraz ogólnych prototypów.

**Kompatybilny
z urządzeniami:**



CECHY

- bardzo dobry stosunek jakości do ceny
- doskonała jakość powierzchni i szczegółowości wydruków
- wysoka odporność chemiczna



ZASTOSOWANIA

- szczegółowe obiekty
- elementy o skomplikowanych przestrzennych kształtach
- elementy konstrukcyjne lub mechaniczne
- funkcjonalne prototypy lub części końcowe
- elementy odporne chemicznie



Ogólne informacje

Norma

Wymagana atmosfera ochronna azotu	Nie	-	-
Kolor	granatowo-szary	-	wewnętrzna procedura
Współczynnik odświeżania ¹	22	%	wewnętrzna procedura
Gęstość wydruku	0,95-0,97	µm	PN-EN ISO 13320
Absorpcja wody	0,36-0,37	µm	PN-EN ISO 13320
Wielkość ziaren proszku	19-90	g/cm ³	PN-EN ISO 845:2010
Średnia średnica ziarna	38	%	PN-EN ISO 62:2008



Właściwości mechaniczne**Norma**

Wytrzymałość na rozciąganie (kierunek X)	38,44	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Wytrzymałość na rozciąganie (kierunek Y)	42,30	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Moduł sprężystości przy rozciąganiu (kierunek X)	1572	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Moduł sprężystości przy rozciąganiu (kierunek Y)	1662	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Wytrzymałość na zginanie (kierunek X)	4,55	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Wytrzymałość na zginanie (kierunek Y)	4,91	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Moduł sprężystości przy zginaniu (kierunek X)	49,18	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Moduł sprężystości przy zginaniu (kierunek Y)	50,28	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Wydłużenie przy zerwaniu (kierunek X)	1375	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Wydłużenie przy zerwaniu (kierunek Y)	1506	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Udarność kierunek X (Charpy - bez karbu)	11,91	kJ/m ²	PN-EN ISO 179-1:2010
Udarność kierunek Y (Charpy - bez karbu)	20,24	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	185	°C	PN-EN ISO 11357:2018
HDT A (kierunek X)	50	°C	PN-EN ISO 75-2:2013-06
HDT A (kierunek Y)	59	°C	PN-EN ISO 75-2:2013-06
HDT B (kierunek X)	154	°C	PN-EN ISO 75-2:2013-06
HDT B (kierunek Y)	152	°C	PN-EN ISO 75-2:2013-06
Temperatura mięknięcia (Vicat A50)	157	°C	PN-EN ISO 306:2014-02

1. Współczynnik odświeżania to wyrażona procentowo ilość świeżego proszku, którą należy zmieszać 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 X 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 ± 2)°C i (50 ± 5)% r.h.