

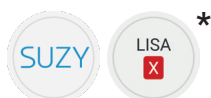
PA11.5

TDS pour SUZY/Lisa X

Fiche technique du matériau

Une résistance aux chocs exceptionnelle, une durabilité élevée et une excellente finition de surface en font bien adapté aux pièces robustes et fonctionnelles. De solides propriétés des matériaux garantissent des performances fiables dans des applications exigeantes et à long terme.

Compatible avec:



*

FONCTIONS

- allongement élevé
- bonne qualité de surface
- grande résistance à l'impact



UTILIS

- semelles orthopédiques



Propriétés générales

Type de matériaux	Nylon 12	-	
Azote nécessaire	Non	-	
Couleur	Gris foncé	-	résultat interne
Taux de rafraîchissement ¹	30	%	résultat interne
Densité apparente	0,55	g/cm ³	PN-EN ISO 60:2011
Densité d'impression	0,98	g/cm ³	PN-EN ISO 845:2010
Granulométrie moyenne D50	55	µm	ISO 13320

Méthode d'essai

* bientôt disponible

Propriétés mécaniques

Résistance à la traction (direction X)	35,67	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Résistance à la traction (direction Y)	35,71	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Allongement à la rupture (direction X)	26,35	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Allongement à la rupture (direction Y)	27,75	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Résistance aux chocs X (Charpy - Non entaillé)	116	kJ /m ²	PN-EN ISO 179-1:2010
Résistance aux chocs Y (Charpy - Non entaillé)	117	kJ /m ²	PN-EN ISO 179-1:2010
Dureté Shore à l'échelle D	73	-	PN-EN ISO 868:2005

Propriétés thermiques

Température de fusion de la poudre (10°C/min)	187	°C	PN-EN ISO 11357-3:2018
Point de ramollissement (Vicat A50)	95	°C	PN-EN ISO 306:2014-02

Rugosité

Surface supérieure :		µm	résultat interne
Ra	12,51		
Surface latérale :		µm	résultat interne
Ra	14,29		

Comportement des matériaux et réutilisation de la poudre

La poudre PR fraîche peut présenter un comportement légèrement différent par rapport au matériau réutilisé ou mélangé, ce qui peut affecter la qualité de la surface. Si des imperfections visuelles telles qu'une texture semblable à une peau d'orange apparaissent sur les pièces imprimées, il est recommandé d'augmenter la température du Print Bed d'environ +0,5 °C par rapport à la construction précédente.

Ce réglage améliore l'adhérence de la couche et facilite une finition de surface plus lisse.

¹ Le facteur de rafraîchissement correspond à la quantité de poudre fraîche à mélanger après l'impression avec un matériau non cuit.

Les informations fournies dans ce document sont des valeurs moyennes à titre de référence et de comparaison uniquement. Tous les tests ont été effectués avec des échantillons d'impression de SUZY imprimés à partir de la poudre fraîche. Les paramètres présentés dans cette spécification peuvent être modifiés sans préavis. Les propriétés finales de la pièce peuvent varier en fonction de la conception de la pièce imprimée, de l'orientation de l'impression et de la manipulation du matériau. Tous les tests mécaniques ont été effectués sur des échantillons conditionnés aux normes ISO à (23 ± 2)°C et (50 ± 5)% r. h.