

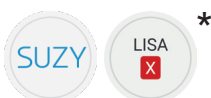
PA11.5

TDS dla SUZY/Lisy X

Karta techniczna materiału

Wyjątkowa odporność na uderzenia, wysoka trwałość i doskonałe wykończenie powierzchni sprawiają, że idealnie nadaje się do wytwarzania solidnych i funkcjonalnych części. Doskonałe właściwości materiału zapewniają niezawodne działanie w wymagających i długotrwałych zastosowaniach.

Kompatybilny z:



FUNKCJE

- wysoka rozciągliwość
- bardzo dobra jakość powierzchni
- wysoka odporność na uderzenia

ZASTOSOWANIA

- wkładki ortopedyczne



Informacje ogólne

Norma

Rodzaj materiału	Nylon 12	-	
Wymagana atmosfera ochronna azotu	Nie	-	
Kolor	Ciemnoszary	-	wewnętrzna
Współczynnik odświeżania ¹	30	%	wewnętrzna
Gęstość nasypowa proszku	0,55	g/cm ³	PN-EN ISO 60:2011
Gęstość wydruku	0,98	g/cm ³	PN-EN ISO 845:2010
Średnia wielkość cząstek D50	55	µm	ISO 13320

* wkrótce dostępny

Właściwości mechaniczne**Norma**

Wytrzymałość na rozciąganie (w osi X)	35,67	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Wytrzymałość na rozciąganie (w osi Y)	35,71	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Wydłużenie przy zerwaniu (w osi X)	26,35	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Wydłużenie przy zerwaniu (kierunek Y)	27,75	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Udarność - kierunek X (Charpy - bez karbu)	116	kJ/m ²	PN-EN ISO 179-1:2010
Udarność - kierunek Y (Charpy - bez karbu)	117	kJ/m ²	PN-EN ISO 179-1:2010
Twardość w skali Shore'a D	73	-	PN-EN ISO 868:2005

Właściwości termiczne**Norma**

Temperatura topnienia proszku (10°C/min)	187	°C	PN-EN ISO 11357-3
Temperatura mięknięcia (Vicat A50)	95	°C	PN-EN ISO 306:2014

Szorstkość**Norma**

Ra	Powierzchnia górna: 12,51	µm	wewnętrzna
Ra	Powierzchnia boczna: 14,29	µm	wewnętrzna

Zachowanie materiału i ponowne użycie proszku

Świeży proszek PR może wykazywać nieco inne zachowanie w porównaniu z materiałem ponownie używanym lub mieszanym, co może wpływać na jakość powierzchni. Jeśli na drukowanych częściach pojawią się niedoskonałości wizualne, takie jak tekstura przypominająca skórkę pomarańczy, zaleca się zwiększenie temperatury Print Beda o około +0,5°C w porównaniu z poprzednim procesem. Regulacja ta zwiększa przyczepność warstwy i ułatwia gładzkie wykończenie powierzchni.

¹ Współczynnik odświeżania to ilość świeżego proszku, który należy wymieszać po wydrukowaniu materiałem niespieczonym.

Informacje zawarte w tym dokumencie są wartościami średnimi wyłącznie w celach informacyjnych i porównawczych. Wszystkie testy wykonano próbkami wydruków z SUZY, drukowanymi ze świeżego proszku. Parametry przedstawione w niniejszej specyfikacji mogą ulec zmianie bez uprzedzenia. Właściwości części końcowych mogą się różnić w zależności od projektu części drukowanej, orientacji wydruku i sposobu obchodzenia się z materiałem. Wszystkie testy mechaniczne przeprowadzono na próbkach kondycjonowanych zgodnie z normami ISO w temperaturze (23 ± 2)°C i (50 ± 5)% r. h.