

PA12 Smooth

TDS für Lisa X

Material-Datenblatt

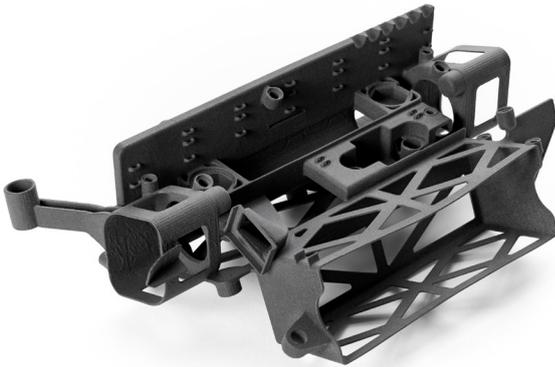
Ein kostengünstiges Nylon 12 Pulver mit hervorragender Oberflächenauflösung. Perfekt für detaillierte Objekte und allgemeine Prototypen.

Drucker:



FUNKTIONEN

- prima Preis-Leistungs-Verhältnis
- hervorragende Qualität der Druckoberfläche und Details
- hohe chemische Beständigkeit



ANWENDUNGEN

- detaillierte Printouts
- komplexe räumliche Formen
- strukturelle oder mechanische Elemente
- funktionale Prototypen oder Endteile
- chemisch beständige Gegenstände



Allgemeine Informationen

Erfordert eine Stickstoffatmosphäre
Farbe
Refresh ratio¹
Bereich der Partikelgrößen
Mittlere Partikelgröße
Druckdichte
Wasseraufnahme des Printouts

Nein
Marinegrau
22
19-90
38
0,95-0,97
0,36-0,37

Prüfverfahren

-
intern
intern
ISO 13320
ISO 13320
PN-EN ISO 845:2010
PN-EN ISO 62:2008

Mechanische Eigenschaften**Prüfverfahren**

Zugfestigkeit (X-Achse)	38,44	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Zugfestigkeit(Y-Achse)	42,30	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Zugmodul (X-Achse)	1572	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Zugmodul (Y-Achse)	1662	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Bruchdehnung (X-Achse)	4,55	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Bruchdehnung (Y-Achse)	4,91	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Biegefestigkeit (X-Achse)	49,18	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Biegefestigkeit (Y-Achse)	50,28	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Biegemodul (X-Achse)	1375	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Biegemodul (Y-Achse)	1506	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Schlagzähigkeit X (Charpy - ungekerbt)	11,91	kJ/m ²	PN-EN ISO 179-1:2010
Schlagzähigkeit Y (Charpy - ungekerbt)	20,24	kJ/m ²	PN-EN ISO 179-1:2010
Shore-Härte D	76	-	PN-EN ISO 868:2005

Thermische Eigenschaften**Prüfverfahren**

Schmelztemperatur	185	°C	PN-EN ISO 11357:2018
Wärmeformbeständigkeitstest (HDT) A (X-Richtung)	50	°C	PN-EN ISO 75-2:2013-06
Wärmeformbeständigkeitstest (HDT) A (Y-Richtung)	59	°C	PN-EN ISO 75-2:2013-06
Wärmeformbeständigkeitstest (HDT) B (X-Richtung)	154	°C	PN-EN ISO 75-2:2013-06
Wärmeformbeständigkeitstest (HDT) B (Y-Richtung)	152	°C	PN-EN ISO 75-2:2013-06
Erweichungspunkt (Vicat A50)	157	°C	PN-EN ISO 306:2014-02

1. Das Auffrischungsrate (Refresh ratio) ist die Menge des frischen Pulvers, die nach dem Druck mit ungesintertem Material gemischt werden muss.

Bei den in diesem Dokument enthaltenen Informationen handelt es sich um Durchschnittswerte, die nur als Referenz und Vergleich dienen. Alle Tests wurden mit Druckmustern von Lisa X durchgeführt, die aus dem frischen Pulver gedruckt wurden. Die in dieser Spezifikation dargestellten Parameter können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die endgültigen Eigenschaften des Teils können je nach Design des gedruckten Teils, 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.