

Flexa Black

Spécifications techniques pour Lisa

Fiche technique du matériau

Matériau TPU élastique tout usage pour le prototypage général. Allongement adéquat et facilité d'utilisation.

Destiné aux modèles:

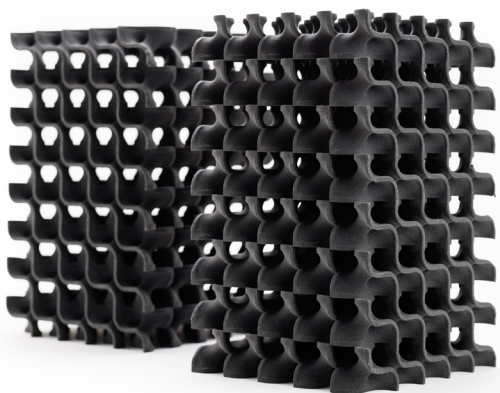


FONCTIONS

- impressions flexibles avec une extensibilité accrue
- dureté réglable
- 100% réutilisable

UTILIS

- articles en caoutchouc standard
- prototypage et conception
- amortisseurs de chocs et de vibrations
- protecteurs



Informations générales

Typ des materials	TPU		
Azote requis	Non	-	
Couleur	noir	-	résultat interne
Taux de rafraîchissement du matériau ¹	0 ²	%	résultat interne
Densité d' impression	1.17-1.19	g/cm ³	PN-EN ISO 845:2010
Absorption d'eau de l'impression	0.36-0.51	%	PN-EN ISO 62:2008
Granulométrie moyenne	50	µm	ISO 13320
Densité apparente	457	kg/m ³	PN-EN ISO 60:2010

Méthode de test

Propriétés mécaniques

			Méthode de test
Résistance à la traction (sur l'axe X)	10.82	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Résistance à la traction (sur l'axe Y)	11.49	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Allongement à la rupture (sur l'axe X)	219.63	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Allongement à la rupture (sur l'axe Y)	221.15	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Dureté sur échelle Shore type A	90	-	PN-EN ISO 868:2005

Propriétés thermiques

			Méthode de test
Point de fusion	160	°C	PN-EN ISO 11357:2018
Point de ramollissement (Vicat A50)	86	°C	PN-EN ISO 306:2014-02

1. Le taux de rafraîchissement (Refresh ratio) est la quantité de poudre fraîche qui est ajoutée après l'impression avec doit être mélangé avec un matériau non fritté.
2. Flexa Black a une réutilisation de 100 [%]. Cependant, pour maintenir les paramètres des impressions aussi élevés que possible, nous recommandons d'ajouter 10% de poudre fraîche à chaque fois

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 Lisa X imprimés à partir de la poudre fraîche. Les paramètres présentés dans cette spécification sont susceptibles d'être modifiés sans préavis. Les caractéristiques finales de la pièce peuvent varier en fonction de la conception de la pièce imprimée, de l'orientation de l'impression et de la manutention des matériaux. Tous les essais mécaniques ont été effectués sur des éprouvettes conditionnées selon les normes ISO à (23 ± 2) °C et (50 ± 5) % HR.