

POLYPROPYLEN (PP)

TDS dla Lisa X i Lisy Pro

Techniczna Materiału

Materiał na bazie polipropylenu, o dobrych właściwościach mechanicznych. Stworzony zarówno z myślą o prototypowaniu części z PP jak i tworzeniu funkcjonalnych elementów o dużej odporności chemicznej, wysokiej plastyczności i nadających się do spawania.

Kompatybilny z:



CECHY

- bardzo dobra odporność chemiczna¹
- niska gęstość, umożliwiającą unoszenie się elementów na powierzchni wody
- zdolny do recyklingu
- odpowiedni do zastosowań pneumatycznych
- możliwość spawania z innymi elementami wykonanymi z PP

ZASTOSOWANIA

- przemysł motoryzacyjny (zbiorniki, przewody, obudowy)
- ogólna produkcja przedmiotów z tworzyw sztucznych (integralność z PP wykorzystywanym do formowania metodą wtrysku)
- laboratoria (specjalistyczny sprzęt, taki jak uchwyty, pojemniki, próbówki itp.)
- produkcja małoseryjna części o skomplikowanych kształtach
- ogólne prototypowanie części z PP



Informacje ogólne	Norma		
Oprogramowanie	Sinterit Studio Advanced	-	
Wymagana atmosfera ochronna azotu	Nie	-	
Kolor	szary	-	internal
Współczynnik odświeżania ²	50	%	internal
Gęstość wydruku	0,9	g/cm ³	PN-EN ISO 845:2010
Gęstość nasypowa	380	kg/m ³	PN-EN ISO 60:2010
Absorpcja wody przez wydruk	0,6	%	PN-EN ISO 62:2008
Wielkość ziaren proszku	30-110	µm	ISO 13320

Właściwości mechaniczne	Norma		
Wytrzymałość na rozciąganie (kierunek X)	19,3	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Moduł sprężystości przy rozciąganiu (kierunek X)	824	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Wydłużenie przy zerwaniu (kierunek X)	44,4	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Wytrzymałość na zginanie (kierunek X)	25,6	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Moduł sprężystości przy zginaniu (kierunek X)	666	MPa	PN-EN ISO 178:2019
Udarowość kierunek X (Charpy - bez karbu)	30	kJ/m ²	PN-EN ISO 179-1:2010
Twardość w skali Shore'a typu D	50		PN-EN ISO 868:2005

Właściwości termiczne	Norma		
Temperatura topnienia	135	°C	PN-EN ISO 11357
HDT A (kierunek X)	50	°C	PN-EN ISO 75-2:2013-06

1. Informacje dotyczące odporności chemicznej dostępne na życzenie.
2. 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 PRO 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.