

PA 12 Glasperlen - ideal für die Herstellung von steifen, kostengünstigen Qualitätsteilen. HP Multi Jet Fusion verwendet ein feinkörniges PA 12 GB-Material, das eine Schichtdicke von 80 Mikrometern ermöglicht. Dadurch entstehen Teile mit hoher Dichte und geringer Porosität im Vergleich zu lasergesinterten Bauteilen. Besonders glatte Oberflächen und Funktionsteile erfordern nur minimale Endbearbeitung. Das graue Polyamid PA12GB hat eine leicht raue Oberfläche und lässt sich durch geringe Vorlaufzeiten ideal für funktionale Prototypen und Kleinserien bis hin zu Mittel-/Großserienteilen von einsatzfähigen Teilen verwenden.

- Effektives Bauvolumen: 380 x 284 x 380 mm
- Schichtstärke 0,08 mm
- Druckauflösung (x, y): 1200 dpi
- Standardgenauigkeit $\pm 0,2$ bei 100 mm, sowie 0,2 %
- Minimale Detailgröße 0,25 mm
- Wandstärke von mindestens 1 mm
- Mindestabstand zwischen Wänden 0,4 mm
- Biokompatibilität USP-Klasse I-VI / ISO 10993-5 / ISO 10993-10
- REACH-konform
- RoHS-konform
- PAHs-konform

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

BESCHREIBUNG	EINHEIT	ASTM*	ERGEBNIS
Zugfestigkeit - XY	MPa	D-638	30
Zugfestigkeit - Z	MPa	D-638	30
Bruchdehnung - XY	%	D-638	6,5
Bruchdehnung - Z	%	D-638	6,5
Zugmodul - XY	MPa	D-638	2800
Zugmodul - Z	MPa	D-638	2900

* ASTM = American Society for Testing and Materials

THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

BESCHREIBUNG	EINHEIT	ASTM*	ERGEBNIS
Wärmeformbeständigkeit (0,45 MPa)	°C	D-648	173
Wärmeformbeständigkeit (1,82 MPa)	°C	D-648	121
Schmelzpunkt Pulver	°C	D-3418	186

* ASTM = American Society for Testing and Materials

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

BESCHREIBUNG	EINHEIT	ASTM*	ERGEBNIS
Dichte	g/cm ³	D-792	1,3
Schüttdichte des Pulvers	g/cm ³	D-1895	0,48
Partikelgröße	µm	D-3451	58

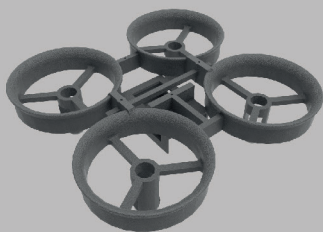
* ASTM = American Society for Testing and Materials



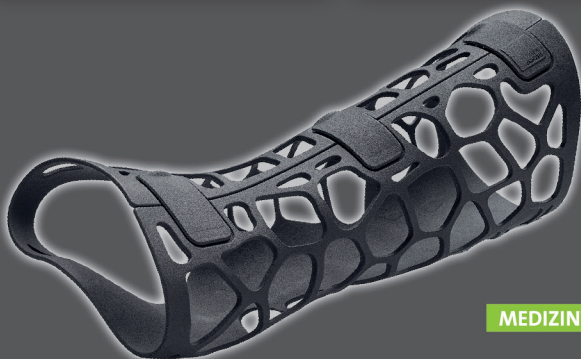
OPTIMIERTE FERTIGUNGSTECHNIK



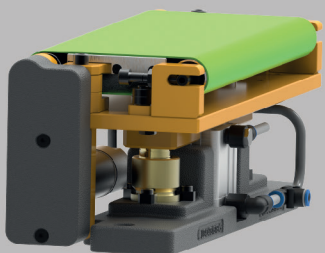
KONSUMGÜTER



MODELLBAU



MEDIZINTECHNIK



MASCHINENBAU



Materialeigenschaften



waitkus-engineering.com



waitkus-360.com



waitkus-pst.com