

Accura[®] 25 Kunststoff

zur Verwendung auf Stereolithografie (SLA[®]) Anlagen mit Festkörper Laser

Mit diesem genauen und flexiblen Werkstoff können sowohl Eigenschaften als auch Ästhetik von Polypropylen simuliert werden.



ANWENDUNGEN

- Funktionelle Komponenten für Baugruppen und Modelle für:
 - Fahrzeugdesignmodelle wie Armaturenbretter; Klimatisierung und andere Komponenten
 - Elektronische und elektrische Geräte
 - Spielzeug
 - Baugruppen mit Schnappverschlüssen
- Urformen für Vakuumguss
- Ersatz für die CNC-Bearbeitung von Polypropylen für die schnelle Herstellung von Kunststoffteilen
- Simulation von Spritzgussteilen
- Modelle für Marketing Aktivitäten

MERKMALE

- "Look and Feel" von spritz gegossenem Polypropylen
- Hohe Flexibilität mit ausgezeichneter Retention
- Hervorragende Detailauflösung und Präzision
- Hohe Produktionsgeschwindigkeit
- Voll entwickelte und getestete Build Styles

VORTEILE

- Höhere Absatzmöglichkeiten für Modelle
- Solide und robuste sowie funktionelle Prototypen
- Für Urformen geeignet
- Bessere Auslastung der Anlage
- Einfach in der Anwendung

Accura® 25 Kunststoff

zur Verwendung auf Stereolithografie (SLA®) Anlagen mit Festkörper Laser

"Nachdem wir einigen unserer Stammkunden Modelle aus Accura 25 geliefert hatten, haben sie sich dafür entschieden, diesen Werkstoff als Standard-SL-Werkstoff für alle zukünftigen Bestellungen zu verwenden. Bis heute haben sie bereits Hunderte von Teilen bestellt. Sie bekommen einen Werkstoff, der aussieht wie ein fertiges Gussstück und der ebenso langlebig wie flexibel ist. Für mich ist wichtig, dass er außerdem sehr leicht zu reinigen und nachzubearbeiten ist. Und was das Wichtigste ist: Er ist in der Maschine äußerst zuverlässig. Das ist ein Gewinn für beide Seiten."

-- Steve Grundahl, Inhaber der Midwest Prototyping LLC

TECHNISCHE DATEN

Flüssiger Werkstoff

EIGENSCHAFTEN	BEDINGUNG	WERT:
Aussehen		Weiß
Dichte im flüssigen Zustand	bei 25 °C	1,14 g/cm ³
Dichte im festen Zustand	bei 25 °C	1,19 g/cm ³
Viskosität	bei 30 °C	250 cps
Eindringtiefe (Dp)*		4,2 mil
Kritische Energie (Ec)*		10,5 mJ/cm ²
Getestete Build Styles		FAST™, EXACT™, Exact H

Ausgehärteter Werkstoff

EIGENSCHAFTEN	BEDINGUNG	WERT:
Zugfestigkeit	ASTM D 638	38 MPa
Elastizitätsmodul	ASTM D 638	1.590-1.660 MPa
Bruchdehnung [%]	ASTM D 638	13-20 %
Biegefestigkeit	ASTM D 790	55-58 MPa
Biegemodul	ASTM D 790	1.380-1.660 MPa
Kerbschlagzähigkeit (Izod)	ASTM D 256	19-24 J/m
Wärmeformbeständigkeit	ASTM D 648	
	bei 66 PSI	58-63 °C
	bei 264 PSI	51-55 °C
Härte, Shore D		80
Wärmeausdehnungskoeffizient	ASTM E 831-93	
	TMA (T<Tg, 0-20 °C)	107×10 ⁻⁶ m/m °C
	TMA (T>Tg, 90-150 °C)	151×10 ⁻⁶ m/m °C
Glasübergangstemperatur (Tg)	DMA, E"	60 °C

* Dp- und Ec-Werte gelten für alle Anlagen.



3D Systems GmbH

Postfach 12 02 07
D-64239 Darmstadt
Germany
www.3dsystems.com

Tel.: (+49) 6151 357 0
Fax: (+49) 6151 357 333
info@3dsystems-europe.com
Nasdaq: TDSC

Garantie/Haftungsausschluss: Die Leistungsmerkmale der in diesem Dokument beschriebenen Produkte hängen von Produktanwendung, Herstellungsbedingungen, Werkstoffkombinationen und Einsatzbedingungen ab. 3D Systems übernimmt keine Garantie, weder ausdrücklich noch stillschweigend. Dies betrifft insbesondere auch die Markteignung und die Eignung für einen bestimmten Zweck.
© 2005 3D Systems, Inc. Alle Rechte vorbehalten. Änderungen der technischen Daten vorbehalten. Das 3D-Logo ist ein Warenzeichen, und Accura und SLA sind eingetragene Warenzeichen von 3D Systems, Inc.

Transform Your Products

P/N 70668 1105 - Stand 01. Nov. 05