

Technický list materiálu Nylon PA12

Technológia Multi Jet Fusion

Termoplasty vyrobené technológiou spekania polymerového prášku.

Vstupný materiál je jemný polymerový prach.

Výhody: vyššia presnosť a pevnosť,

Nevýhody: dlhší čas dodania a nasiakavý povrch.

Technické parametre

Meraná veličina	PA12	Norma
Hustota	1,01 g/cm ³	ASTM D792
Pevnosť v ťahu, maximálne zaťaženie v smere XY	48 MPa / 6960 psi	ASTM D638
Pevnosť v ťahu, maximálne zaťaženie v smere Z	48 MPa / 6960 psi	ASTM D638
Modul pružnosti v ťahu v smere XY	1700 MPa / 245 ksi	ASTM D638
Modul pružnosti v ťahu v smere Z	1800 MPa / 260 ksi	ASTM D638
Najväčšie pomerné predĺženie v smere XY	20%	ASTM D638
Najväčšie pomerné predĺženie v smere Z	15%	ASTM D638
Teplota ohýbania materiálu (HDT) v smere Z	175°C pri zaťažení 0,45 MPa 95°C pri zaťažení 1,82 MPa	ASTM D648

Technologické parametre

Parameter	Hodnota
Priemerný lead time	Bežne 3 až 5 pracovných dní v závislosti od veľkosti dielu, počtu komponentov a rozsahu dokončovacích prác
Presnosť tlače	± 0,3%, najlepšie ±0,1 mm
Hrúbka vrstvy	80 mikrometrov
Minimálna hrúbka steny	1 mm, pre flexibilné kĺby 0,5 mm
Tlačový objem	380 x 284 x 380 mm Rozmery výrobkov sú neobmedzené, pretože môžu byť rozdelené, vytlačené samostatne a následne spojené lepením
Kvalita povrchu	Diely priamo po vytlačení sú charakteristické hladkým povrchom bez viditeľných stôp po vrstvení. Majú šedú farbu, môžu byť otryskané, vibračne vyhladené, striekané a impregnované čiernou alebo tmavými farbami – červenou, zelenou a modrou.

Ukážky výrobkov technológie Multi Jet Fusion



Klienti a partneri

MTS modern
technology
systems



SCHAEFFLER
LUK INA FAG

Plastics

manz
passion for efficiency

LED^{eco}
Outstanding Lighting Technologies

Roco

Tubapack

WY

BOSCH

**„Naša vzia je minimalizovať vaše náklady,
skrátit výrobný čas a inovovať.“**



Kontaktujte nášho špecialistu

+421 907 319 874

info@stepanek3d.sk

Future Media Production, s.r.o.
365 Lab, Lazovná 5
97401 Banská Bystrica

STEPANEK3D.SK