

Technický list materiálu Nylon PA11

Technológia Multi Jet Fusion

Termoplasty vyrobené technológiou spekania polymerového prášku.

Vstupný materiál je jemný polymerový prach.

Výhody: Vysoká pevnosť, presnosť a rovnomerná kvalita povrchu.

Nevýhody: Relatívne drsná textúra povrchu, ktorá je nasiakavá.

Technické parametre

Meraná veličina	Hodnota	Norma
Hustota	1,05 g/cm ³	ASTM D792
Pevnosť v ťahu, maximálne zaťaženie v smere XY	52 MPa / 7542 psi	ASTM D638
Pevnosť v ťahu, maximálne zaťaženie v smere Z	52 MPa / 7542 psi	ASTM D638
Modul pružnosti v ťahu v smere XY	1800 MPa / 261 ksi	ASTM D638
Modul pružnosti v ťahu v smere Z	1800 MPa / 261 ksi	ASTM D638
Najväčšie pomerné predĺženie v smere XY	55%	ASTM D638
Najväčšie pomerné predĺženie v smere Z	40%	ASTM D638
Teplota ohýbania materiálu (HDT) v smere Z	185°C pri zaťažení 0,45 MPa 54°C pri zaťažení 1,82 MPa	ASTM D648

Technologické parametre

Parameter	Hodnota
Priemerný lead time	Bežne 7 až 10 pracovných dní v závislosti od veľkosti dielu, počtu komponentov a rozsahu dokončovacích prác
Presnosť tlače	Do rozmeru 100 mm: $\pm 0,3$ mm Nad rozmer 100 mm: $\pm 0,2\%$, najlepšie $\pm 0,3$ 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 relatívne drsným povrchom ($R_a \approx 11 \div 15 \mu\text{m}$). Základná farba je sivá.

Ukážky výrobkov technológie Multi Jet Fusion



Klienti a partneri



**„Naša vízia je minimalizovať vaše náklady,
skrátiť výrobný čas a inovovať.“**

Kontaktujte nášho špecialistu



Ing. Petr Štěpánek

✉ info@stepanek3d.sk

☎ +421 907 319 874

🌐 www.stepanek3d.sk

Stepanek3D, s. r. o.

Janka Kráľa 3

974 01, Banská Bystrica