

Technický list materiálu Nylon PA12 biela

Technológia Selective Laser Sintering

Termoplasty vyrobené technológiou spekania polymérového prášku.

Vstupný materiál je jemný polymérový prach.

Výhody: Vysoká pevnosť, presnosť a rovnomerná kvalita povrchu.

Nevýhody: Relatívne drsná textúra povrchu, ktorá je nasiakavá.

Technické parametre

Meraná veličina	PA12	Norma
Hustota	1,01 g /cm ³	ISO 8130/13
Pevnosť v ťahu, maximálne zaťaženie	50 MPa	ASTM D790
Modul pružnosti v ťahu	1300 MPa	ASTM D790
Pevnosť v ohybe, maximálne zaťaženie	46 MPa	ASTM D790
Modul pružnosti v ohybe	1800 MPa	ASTM D790
Najväčšie pomerné predĺženie	8 %	ASTM D790
Tvrdosť podľa Shore D	75	PN-EN ISO 868:2005
Teplota ohýbania materiálu (HDT) v smere Z	179°C pri zaťažení 0,45 MPa	ASTM D648

Technologické parametre

Parameter	Hodnota
Presnosť tlače	$\pm 1\%$ z dĺžkového rozmeru, najlepšie $\pm 0,8$ mm (za určitých okolností aj lepšie, nevieme to však garantovať).
Minimálna hrúbka stien	Minimálne 1,2 mm a otvor minimálne 1,5 mm.
Tlačový objem	300 x 300 x 590 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 ($R_a \approx 11 \div 18 \mu\text{m}$). Základná farba je biela. Výtlačky môžu obsahovať technologické nedostatky ako tzv. „layering“, stopy po vrstvení.

Ukážka výrobu technológie SLS



Ďalšie informácie ku kvalite a vyhotoveniu

Technologické parametre, vrátane orientácie dielu, výplň a ďalšie parametre, určuje technolog na základe geometrie dielu a dodaných informácií o jeho budúcom použití.

Pri dieloch nad 100 mm najväčšieho rozmeru, môžu vznikajú väčšie odchýlky nad rámec tolerancií uvedených v technických listoch.

Priechodnosť kanálikov, odstránenie zvyškového materiálu z vybratí alebo vnútornej geometrie všeobecne nevieme garantovať, závisí od prístupnosti pre ich začistenie.

Tenšie a detailnejšie prvky dielu ako sú uvedené pri minimálnej hrúbke steny nemusia byť správne definované a môžu zaniknúť.

Diely vyrobené aditívnou technológiou (3D tlačou) môžu vykazovať rôzne vizuálne, rozmerové alebo iné nedokonalosti spojené s procesom výroby. Medzi tieto vlastnosti patrí vizuálne vrstvenie, prirodzená drsnosť povrchu a premenlivosť povrchových či pevnostných parametrov, ktoré sa môžu líšiť v rámci jedného dielu alebo medzi výrobnými dávkami. Tieto charakteristiky sú prirodzenou súčasťou technológie a nemožno ich považovať za vady výrobku.

Medzi ďalšie vlastnosti patria:

1. „Sinking“ – prepadnutie povrchu pod úroveň nominálnej plochy, obvykle niekoľko desiatín mm, charakteristické ostrou hranou, ktorá vystupuje. Prejavuje sa hlavne na rovinných plochách na jednej strane výrobku.
2. „Elephant skin“ – zvráskavenie povrchu, obvykle lokálne. Môže sa prejavovať na rôznych častiach dielu.
3. Farebné odchýlky povrchu – obvykle svetlejšie a tmavšie oblasti v rámci jedného dielu, prípadne aj medzi výrobnými dávkami samostatne. Môže sa prejavovať na rôznych častiach dielu.

Z dôvodu špecifik aditívnej výroby nie je možné garantovať životnosť ani plnú funkčnosť dielov mimo stanovených vlastností materiálu uvedenom v tomto technickom liste.

Kupujúci zodpovedá za správnosť 3D modelu alebo podkladov, ktoré poskytne na výrobu, ako aj jeho mierky, kvality exportu a bezchybnosti objemových alebo plošných dát.

Kupujúci je povinný sa oboznámiť o týchto informáciách, obchodných podmienkach a zaslaním objednávky vyjadruje súhlas s ich porozumením.

Ďalšie informácie nájdete aj vo všeobecných obchodných podmienkach na stránke <https://stepanek3d.sk/vseobecne-obchodne-podmienky/>

Klienti a partneri



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

Kontakt

✉ obchod@stepanek3d.sk

☎ +421 907 319 874

🌐 <http://www.stepanek3d.sk>

Stepanek3D, s. r. o.

IČO: 52037282 DIČ: 2120870147 IČO DPH: SK2120870147
Zvolenská cesta 6888 / 113
974 05, Banská Bystrica, Slovensko