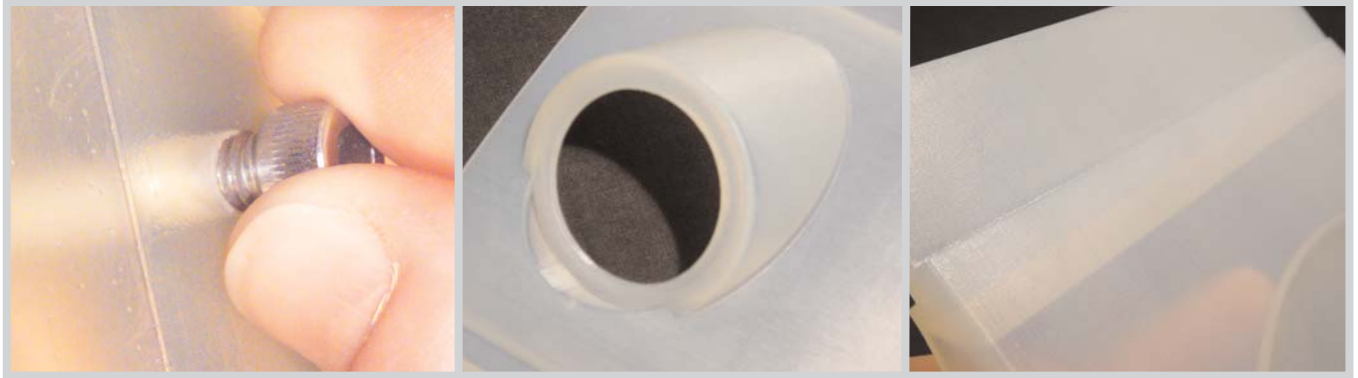


Weist ähnliche Eigenschaften wie Nylon 6.6 bei Hochtemperatur auf und ist durch seine Haltbarkeit geeignet für Funktionsprototypen und Urformen.



Links: Accura 40 Kunststoff weist viele Nachbearbeitungseigenschaften auf, unter anderem Bohren und Gewindeschneiden.

ANWENDUNGEN

- Hochtemperatur Anwendungen:
 - Teile für den Motorraum
 - Schaltsaugrohre
 - Komponenten für Beleuchtung und Zubehör
 - HVAC Komponenten
- Teile bei denen zusätzliche Montage- oder Bearbeitungseingriffe notwendig sind (selbstschneidende Schrauben, Bohren etc.)
- Dünnwandige Gehäuse
- Urformen für RTV/Silikon guss
- Windkanaltest-Modelle
- Baugruppen mit Schnappverschlüssen

MERKMALE

- Steifheit wie bei Nylon 6.6
- Hohe Hitzebeständigkeit ohne Versprödung
- Hohe Langlebigkeit
- Beste Präzision durch minimale Verformungen
- Voll entwickelte und getestete Buildstyles

VORTEILE

- Herstellung von Teilen mit Nylon 6.6 ähnlichen Eigenschaften ohne maschinelle Bearbeitung und Werkzeugeinsatz
- Temperaturbeständigkeit bei über 100 °C
- Hält Belastungen stand, die für Funktionstests notwendig sind
 - Montagen
 - Verriegelungen
 - Erschütterungen
 - Weitere Bearbeitungsschritte
- Hochgenaue Wiedergabe von CAD Daten
- Maximale Zuverlässigkeit ohne Anwender-FuE

Accura® 40 Kunststoff

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

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Flüssiger Werkstoff

| MESSUNGEN | BEDINGUNG | WERT: |
|-----------------------------|------------------------------------|---|
| Aussehen | | Bernstein klar |
| Dichte im flüssigen Zustand | bei 25 °C | 1,16 g/cm ³ |
| Dichte im festen Zustand | bei 25 °C | 1,19 g/cm ³ |
| Viskosität | bei 30 °C | 485 cps |
| Eindringtiefe (Dp) | Viper SLA 5000 SLA 3500/7000 | 6,6 mils 6,6 mils 6,8 mils |
| Kritische Energie (Ec) | Viper SLA 5000 SLA 3500/7000 | 21,7 mJ/cm ² 20,2 mJ/cm ² 20,1 mJ/cm ² |
| Getestete Buildstyles | | EXACT™, Exact HR, FAST™, ThinLayer™ |

Ausgehärteter Werkstoff

| MESSUNGEN | BEDINGUNG | WERT: |
|------------------------------------|--|---|
| Zugfestigkeit | ASTM D 638 | 57 - 61 MPa |
| Elastizitätsmodul | ASTM D 638 | 2628 - 3321 MPa |
| Bruchdehnung (%) | ASTM D 638 | 4,8 - 5,1 % |
| Biegefestigkeit | ASTM D 790 | 92,8 - 97 MPa |
| Biegemodul | ASTM D 790 | 2618 - 3044 MPa |
| Kerbschlagzähigkeit (gekerbt/lzod) | ASTM D 256 | 22,3 - 29,9 J/m |
| Wärmeformbeständigkeit | ASTM D 648 bei 0,45 MPa bei 1,82 MPa bei 0,45 MPa nach thermaler Nachvernetzung bei 160 °C | 51 - 54 °C 43 - 49 °C 101 - 114 °C |
| Härte, Shore D | ASTM D 2240 | 84 |
| Wärmeausdehnungskoeffizient | ASTM E 831-93 TMA (T<Tg, 0 - 20 °C) TMA (T>Tg, 90 - 150 °C) | 87 x 10 ⁻⁶ m/m °C 187 x 10 ⁻⁶ m/m °C |
| Glasübergangstemperatur (Tg) | DMA, E'' | 62 - 65,6 °C |



3D Systems GmbH

Postfach 12 02 07
D-64239 Darmstadt
Deutschland

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

www.3dsystems.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.

© 2007 3D Systems, Inc. Alle Rechte vorbehalten. Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorbehalten. EXACT, FAST, QuickCast, ThinLayer und Viper sind Warenzeichen, das 3D Logo, Accura und SLA sind eingetragene Warenzeichen von 3D Systems, Inc.