

**Simulate l'aspetto e la consistenza dell'ABS stampato con questo materiale plastico versatile e resistente.**



## APPLICAZIONI

- Componenti per interni d'automobili
- Modelli di produzione incompleti
- Componenti elettronici
- Collaudo di gruppi funzionali
- Prototipi funzionali rigidi e durevoli
- Modelli concettuali e di marketing
- Modelli master durevoli e precisi per fusioni in uretano

## CARATTERISTICHE

- Materiale durevole e rigido
- Aspetto e consistenza dell'ABS stampato
- Precisione elevata con minore distorsione
- Elevata velocità di produzione
- Formulazione a bassa viscosità
- Stili di costruzione collaudati

## VANTAGGI

- Produrre modelli uguali a quelli in ABS senza stampaggio o lavorazione alla macchina
- Migliorare le opportunità di mercato per i modelli e la loro accettazione
- I modelli prodotti rispettano le tolleranze e i dati CAD
- Aumentare la capacità produttiva dei sistemi
- Ridurre al minimo le operazioni di pulizia e finitura dei modelli
- Massimizzare l'affidabilità senza R&S da parte dell'utente

# Materiale Plastico **Accura® 55**

per impiego con i sistemi di stereolitografia con laser allo stato solido (SLA®)

“Alla Boston Scientific, testiamo svariate migliaia di progetti ogni anno. La velocità di Accura® 55 ci ha permesso di produrre più modelli in minor tempo. In questo modo possiamo testare un numero maggiore di modelli e migliorare i nostri tempi di commercializzazione. Inoltre, i nostri tecnici sono piacevolmente sorpresi dal fatto di non riuscire a distinguere i prototipi in Accura® 55 dai modelli lavorati alla macchina in ABS e polimeri acetalici.”

– Joseph Cihlar - Team Leader di Rapid Prototyping, Boston Scientific

## INFORMAZIONI TECNICHE

### Materiale liquido

MISURAZIONE	CONDIZIONE	VALORE:
Aspetto		Bianco
Densità allo stato liquido	a 25 °C	1.13 g/cm <sup>3</sup>
Densità allo stato solido	a 25 °C	1.20 g/cm <sup>3</sup>
Viscosità	a 30 °C	155 - 185 cps
Profondità di penetrazione (Dp) *		5.2 mils
Esposizione critica (Ec) *		7.4 mJ/cm <sup>2</sup>
Stili di costruzione collaudati		EXACT™, FAST™, EXACT-HR

### Materiale Post-Trattato

MISURAZIONE	CONDIZIONE	VALORE:
Resistenza alla trazione	ASTM D 638	63 - 68 MPa
Modulo di trazione	ASTM D 638	3200 MPa - 3380 MPa
Allungamento alla rottura (%)	ASTM D 638	5 - 8 %
Resistenza alla flessione	ASTM D 790	88 - 110 MPa
Modulo di flessione	ASTM D 790	2690 - 3240 MPa
Resistenza all'impatto (Notched Izod)	ASTM D 256	12 - 22 J/m
Resistenza all'impatto (Gardner)	ASTM D5420	1.1 J
Temperatura di deviazione del calore	ASTM D 648 a 0.45 MPa a 1.82 MPa	55 - 58 °C 51 - 53 °C
Durezza, Shore D		85
Coefficiente di espansione termica	ASTM E 831-93 TMA (T<Tg, 0 - 40 °C) TMA (T<Tg, 75 - 140 °C)	61 µm/m-°C 163 µm/m-°C
Transizione vetrosa (Tg)	DMA, E''	56 °C

\* I valori Dp/Ec sono identici su tutti i sistemi SLA® con laser allo stato solido.



#### 3D Systems Italia srl

Via Archimede, 42  
20041 Agrate Brianza  
Milano

Tel. + 39 039 6890400  
Fax + 39 039 6881156  
marketing.it@3dsystems.com

www.3dsystems.com  
Nasdaq: TDSC

Esclusione della garanzia: Le caratteristiche prestazionali di questi prodotti possono variare a seconda dell'applicazione del prodotto, delle condizioni operative, del materiale con cui è combinato, oppure dell'utilizzo finale. 3D Systems non offre alcuna garanzia di alcun tipo, né esplicita né implicita, incluse tra l'altro le garanzie di commerciabilità o di idoneità ad un uso particolare.

© 2007 da 3D Systems, Inc. Tutti i diritti riservati. Dati soggetti a modifica senza preavviso. EXACT e FAST sono marchi commerciali e il logo 3D, Accura e SLA sono marchi registrati di 3D Systems, Inc.