

ACCURA XTREME™

VERFAHREN

Stereolithografie

EIGENSCHAFTEN

- Entspricht in Aussehen und Oberflächenbeschaffenheit einem haltbaren gegossenen Kunststoff
- Außerordentliche Langlebigkeit und Stoßfestigkeit
- Hitzebeständigkeit über 60 °C
- Einfache Verarbeitung dank geringer Viskosität
- Härte 80 Shore D

ANWENDUNGSBEREICHE

- Funktionsteile
- Urmodelle für den Vakuumguss
- voll funktionsfähige Bauteile höchster Qualität
- Ersatz für die CNC-Bearbeitung von Polypropylen und ABS-Kunststoffen
- bewegliche Bauteilverbindungen

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Die mechanischen Eigenschaften können in Abhängigkeit der Baulage, den Bauparametern und des Pulveralters variieren. Alle Angaben ohne Gewähr.

Messungen	Methoden/Bedingung	Messergebnis
Zugfestigkeit	ASTM D 638	38-44MPa
Elastizitätsmodul	ASTM D 638	1790-1980 MPa
Bruchdehnung (%)	ASTM D 638	14-22 %
Biegefestigkeit	ASTM D 790	57-71 MPa
Biegemodul	ASTM D 790	1520-2070 MPa
Kerbschlagzähigkeit (gekerbt/Izod)	ASTM D 256	35-52 J/m
Wärmeformbeständigkeit	ASTM D 648	
	bei 0,45 MPA	62°C
	bei 1,82 Mia	54°C
* Dp- und Ec- Werte gelten für alle SLA Anlagen mit Festkörper Laser.		