

EOSINT P 用ガラス入り Polyamide PA 3200 GF

用途:

PA 3200 GFは全ての EOSINT P/FORMIGA システムでの使用に適しています。この材料で造ったパーツは機械特性がすぐれており、表面が滑らかで精度もとても高いです。積層厚は、0.1mm~0.15mmを推奨します。未焼結の粉末は再利用することが出来ますが、一定のプロセスパラメータやパーツ品質を維持するためには造形時間に応じて1:1から1:2 (旧 : 新)の割合で新しいパウダーと混ぜなければなりません。

材料の代表的な用途は、ケースや熱影響を受けるパーツです。

材料特性:

平均粒子径	レーザー回折	60	μm
かさ密度	DIN 53466	0,59 - 0,62	g/cm ³
レーザー焼結パーツの密度	EOS-方式	1,23 - 1,28	g/cm ³

機械的特性*:

引っ張り弾性率	DIN EN ISO 527	3200 ± 200	N/mm ²
引っ張り強さ	DIN EN ISO 527	48 ± 3	N/mm ²
破断伸び	DIN EN ISO 527	6 ± 3	%
曲げ弾性率	DIN EN ISO 178	2100 ± 150	N/mm ²
シャルピー - 衝撃強度	DIN EN ISO 179	35 ± 6	kJ/m ²
シャルピー - ノッチ付き衝撃強度	DIN EN ISO 179	5,4 ± 0,6	kJ/m ²
アイゾット - 衝撃強度	DIN EN ISO 180	21,3 ± 1,7	kJ/m ²
アイゾット - ノッチ付き衝撃強度	DIN EN ISO 180	4,2 ± 0,3	kJ/m ²
ブリネル硬さ	DIN EN ISO 2039	98	
硬度 - Shore D	DIN 53505	80 ± 2	



熱的特性:

融点	DIN 53736	172 - 180	°C
Vicat 軟化温度 B/50	DIN EN ISO 306	166	°C
Vicat 軟化温度 A/50	DIN EN ISO 306	179	°C

* 機械特性は、x-, y-, z-の位置と使用しているレーザーパラメーターにより変わります。

データは我々の最新知識に基づいておりますが、予告無く変更することがあります。これらは特定のパーツや特定の用途に対する特性を保証するものではありません。