

PA 3200 GF

PA12-GB

Hersteller: EOS GmbH

Mechanische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Izod Kerbschlagzähigkeit (+23°C)	4.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ozod Schlagzähigkeit (+23°C)	21	kJ/m ²	ISO 180/1U
Shorehärte D	80	-	ISO 7619-1
Kugeleindruckhärte	98	Mpa	ISO 2039-1

3D Daten	Wert	Einheit	Prüfnorm
----------	------	---------	----------

Die Eigenschaften von Bauteilen aus generativen Verfahren (wie Lasersintern, Stereolithographie, Fused Deposition Modelling, allg. 3D-Drucken) sind durch den schichtweisen Aufbau teilweise von der Richtung abhängig. Dies muss bei der Konstruktion und Orientierung des Bauteils im Raum berücksichtigt werden.

Zugmodul			ISO 527
X-Richtung	3200	Mpa	
Y-Richtung	3200	Mpa	
Z-Richtung	2500	Mpa	
Zugfestigkeit			ISO 527
X-Richtung	51	Mpa	
Y-Richtung	51	Mpa	
Z-Richtung	47	Mpa	
Bruchdehnung			ISO 527
X-Richtung	9	%	
Y-Richtung	9	%	
Z-Richtung	5.5	%	
Charpy-Schlagzähigkeit (+23°C, X-Richtung)	35	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (+23°C, X-Richtung)	5.4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Biegemodul (+23°C, X-Richtung)	2900	Mpa	ISO 178
Biegefestigkeit (X-Richtung)	73	MPa	ISO 178

Thermische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
--------------------------	------	---------	----------

Schmelztemperatur (20°C/min)	176	°C	ISO 11357-1/-3
Formbeständigkeitstemperatur			ISO 75-1/-2
1.80 MPA X-Richtung	96	°C	
0.45 MPA X-Richtung	157	°C	
Vicat-Erweichungstemperatur (50°C/h 50N)	166	°C	ISO 306

Andere Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
----------------------	------	---------	----------

Dichte (lasergesintert)	1220	kg/m ³	EOS Methode
-------------------------	-------------	-------------------	-------------

Merkmale	Wert	Einheit	Prüfnorm
----------	------	---------	----------

Tribologischer Werkstoff mit Glasfaseranteil
Hohe Festigkeit und Steifigkeit
Farbe weiss / beige

Verarbeitungsmethoden	www.weber-development.de		
-----------------------	--------------------------	--	--

Lasersintern, Rapid Prototyping, Additive Manufacturing, 3D-Druck

Die Angaben entsprechen den Kenntnissen- und Erfahrungsstand der EOS GmbH zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Sie bilden alleine keine ausreichende Grundlage für eine Bauteilauslegung. Bestimmte Eigenschaften des Produktes oder eines Bauteils oder die Eignung des Produktes oder von Bauteilen für eine spezifische Anwendung werden hiermit weder vereinbart noch garantiert. Der Produzent oder der Abnehmer eines Bauteils ist für die Überprüfung der Eigenschaften und der Eignung für eine konkrete Anwendung verantwortlich. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von möglichen Schutzrechten sowie bestehender Gesetze und Bestimmungen. Die Angaben können sich durch kontinuierliche Entwicklungs- und Verbesserungsprozesse ändern.