

# Materialauswahltabelle Stereolithografie SLA

Material- bezeichnung	Biegemodul	Zugmodul	Formbeständig- keitstemperatur 0,45 MPa - 1,80 MPa	Bruch- dehnung	Oberfläche	Detail- genauigkeit	Schicht- dicke	Besonderheiten	Basis
<b>Stereolithografieanlagen - max. Bauraumgröße 1500 x 750 x 550 mm<sup>3</sup></b>									
<b>Accura<sup>®</sup> 25</b>	1380 - 1660 MPa	1590 - 1660 MPa	63 °C / 58 °C	13-20 %	+	0,30 mm	0,125 mm	weiß, ähnlich ABS, sehr gute Detailauflösung	Acrylat / Epoxy
<b>Accura<sup>®</sup> ClearVue</b>	1940 - 2250 MPa	1940 - 2250 MPa	48 °C / 41 °C	11 - 22 %	+	0,30 mm	0,10 mm	transparent	Epoxy
<b>Somos<sup>®</sup> EvoLVe</b>	2654 MPa	2964 MPa	52,3 °C / 49,6 °C	11 %	+	0,50 mm	0,15 mm	offwhite, präzise, schleifbar, gute Belastbarkeit	Epoxy
<b>Somos<sup>®</sup> GP Plus</b>	2200 MPa	2510 MPa	46 °C / 41 °C	7,5 %	+	0,30 mm	0,10 mm 0,15mm	opaque white, sehr präzise, belastbar	Epoxy
<b>Somos<sup>®</sup> NeXt</b>	2470 MPa	2430 MPa	56 °C / 50 °C	9%	+	0,30 mm	0,10 mm	weiß, biege-belastbar, ABS-ähnlich	Epoxy
<b>Somos<sup>®</sup> NanoTool HPC</b>	8700 - 10200 MPa	9000 - 9700 MPa	225 °C / 85 °C	0,8 - 1,9 %	++	0,30 mm	0,10 mm	off-white, keramisch gefüllt, sehr spröde, sehr gute Oberfläche	Epoxy
<b>Accura Xtreme</b>	1520 - 2070 MPa	1790 - 1980 MPa	54 °C / 44 °C	14 - 22 %	+	0,20 mm	0,10 mm	grau, gute Oberfläche, ideal für belastbare Modelle	Epoxy

-- = sehr schlecht | - = schlecht | 0 = akzeptabel | + = gut | ++ = sehr gut