

# Materialauswahltabelle

## HP Multi Jet Fusion / Lasersintern SLS

Materialbezeichnung	Biegemodul	Zugmodul	Formbeständigkeitstemperatur 0,45 MPa - 1,80 MPa	Bruchdehnung	Oberfläche / * nach GLEITSCHLEIFEN	Detailgenauigkeit	Schichtdicke	Verzug	Besonderheiten	Basis
<b>HP Multi Jet Fusion 4200 - maximale Bauraumgröße: 380 x 360 x 264 mm<sup>3</sup></b>										
<b>HP MFJ</b>	1730 MPa	1700 MPa	175 °C / 95 °C	20 %	0 / +*	0,40 mm	0,08 mm	0	anthrazitfarben, hohe Oberflächenqualität und Detailauflösung, (farblich bedingt) einfärbbar, gleitschleifbar	Nylon 12
<b>Lasersinteranlagen - maximale Bauraumgröße: 620 x 340 x 340 mm<sup>3</sup></b>										
<b>PA 2200</b>	1500 MPa	1650 MPa	140 °C	18 %	0 / +*	0,70 mm	0,12 mm	0	Standardmaterial, einfärbbar, gleitschleifbar	Nylon 12
<b>Lasersinteranlagen - maximale Bauraumgröße: 537 x 340 x 340 mm<sup>3</sup></b>										
<b>PA 3200GF</b>	2300 MPa	3000 MPa	180 °C / 90 °C	11 %	0 / +*	0,70 mm	0,10 mm	+	hohe Steifigkeit bei guter Bruchdehnung, einfärbbar, gleitschleifbar	Nylon 12
<b>PA 12AL</b>	3600 MPa	3800 MPa	175 °C / 144 °C	4 % (x)	0 / +*	0,70 mm	0,12 mm	+	sehr gut schleifbar, einfärbbar, besondere Haptik bzw. Optik	Nylon 12
<b>Lasersinteranlagen - maximale Bauraumgröße: 324 x 241 x 193 mm<sup>3</sup></b>										
<b>PA 1101</b>	k. A.	1600 MPa	180 °C / 46 °C	45 %	0 / +*	0,70 mm	0,12 mm	0	extrem biegebelastbar, einfärbbar, gleitschleifbar	Nylon 11
<b>PA FR2241</b>	k. A.	1900 MPa	154 °C / 84 °C	15 %	0 / +*	0,70 mm	0,12 mm	0	flammhemmend, einfärbbar, gleitschleifbar	Nylon 12
<b>Lasersinteranlagen - maximale Bauraumgröße: 288 x 260 x 260 mm<sup>3</sup></b>										
<b>Polypropylen</b>	1150 MPa	29 MPa	56 °C	29 %	0	1,00 mm	0,15 mm	0	chemikalienbeständig	Polypropylen
<b>TPU</b>	10 MPa	10 MPa	k. A.	250 %	-	1,00 mm	0,12 mm	0	flexibel, einfärbbar	Polyurethan

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