

Die verfügbaren Materialien beim Multi Jet Fusion erweitern die Möglichkeiten im 3D-Druck. **Die Kunststoffe bestechen durch robuste, hochdichte und funktionale Eigenschaften.**

POLYAMID PA 12 - DATENBLATT

Materialeigenschaften, wie man sie sonst nur vom Spritzguss kennt – aus PA 12 lassen sich komplexe und filigrane Formen herstellen, welche gleichzeitig verblüffend stabil sind.

Mit dem HP Multi Jet Fusion-Verfahren verarbeiten wir PA 12 besonders effizient, auch in größeren Stückzahlen.

Generelle Eigenschaften

Schichtdicke:0,08 mm
Minimale Wandstärke:0,5 mm
Farbe:grau



Physikalische Eigenschaften

	Wert / Einheit
Partikelgröße	60 µm
Dichte	1,01 g/cm ³
Schüttdichte des Pulvers	0,425 g/cm ³
Schmelztemperatur	187 °C

Thermale Eigenschaften

Wärmeableitung (bei 0,45 MPa) - Z	175 °C
Wärmeableitung (bei 1,82 MPa) - Z	95 °C
Max. Temperatur (kurzzeitig)	150 °C
Min. Temperatur	-30 °C
Wärmeleitfähigkeit	0,23 W/K m

Mechanische Eigenschaften

	Wert / Einheit
Zugfestigkeit / max. Last - XY	48 MPa / 6960 psi
Zugfestigkeit / max. Last - Z	48 MPa / 6960 psi
Zugmodul - XY	1700 MPa / 245 ksi
Zugmodul - Z	1800 MPa / 260 ksi
Reißdehnung - XY	20 %
Reißdehnung - Z	15 %

Elektrische Eigenschaften

Permittivität (1 Mhz)	2,5
Spez. Durchgangswiderstand	1,0 * 10 ¹³ Ω * m
Oberflächenwiderstand	1,0 * 10 ¹³ Ω
Durchschlagsfestigkeit	27 kV/mm

Alle Angaben ohne Gewähr, Quelle: HP, Stand 01/2022



Fragen zu PA 12 und weiteren Kunststoff-Materialien beim 3D-Druck?

Kontaktieren Sie unser Team für Additive Fertigung!

Tel.: +49 7346 / 92 300-0
Fax: +49 7346 / 92 300-33
E-Mail: druck@imf-3d.de