



Materialdatenblatt für Kunststoffmodelle

KUNSTSTOFF

Basiswerkstoff	PMMA Partikelmaterial (55 µm)	PMMA Partikelmaterial (85 µm)
Binder Typ	Polypor B (PPB)	Polypor C (PPC)
Zugfestigkeit	≥ 2,0 MPa	≥ 2,0 MPa
Streckgrenze	1 %	1 %
Ausbrenntemperatur	700 °C	600 °C
Restaschegehalt	< 0,01 Gew. %	< 0,01 Gew. %
Besonders geeignet für	Feinguss, Designmodelle	Feinguss
Vorteil	scharfe Kanten; für allerhöchste Auflösung und Detailtreue, Partikelmaterial wiederverwendbar	brennt nahezu rückstandslos aus; Partikelmaterial wiederverwendbar

TECHNISCHE DATEN DER KUNSTSTOFFMODELLE

Schichthöhe	Standard 150 µm
Auflösung x, y	bis zu 600 dpi
Genauigkeit	± 0,4 % (min. ± 0,3 mm)

GEEIGNETE NACHBEHANDLUNG DURCH

	Wachs	Epoxy
Zugfestigkeit	wie Basismaterial	bis zu 25 MPa
Erweichungstemp	73 °C	80 °C
Ausbrenntemperatur	wie Basismaterial	–
Eigenschaften	glatte, flüssigkeitsdichte Oberfläche	hartes Material, einfärbbar

VORTEILE DER KUNSTSTOFFMODELLE

- Modellgrößen bis zu 1.000 x 600 x 500 mm (LxBxH)
- bis zu 600 dpi Druckauflösung
- Feinguss-Handhabung durch Wachsinfiltration wie konventionelle Wachslinge
- Kein Schalenbruch durch negativen Temperaturausdehnungskoeffizienten
- Selbst dünnwandige Bauteile im Autoklaven prozessierbar
- Geringer Restaschegehalt
- Keinerlei Hitzeverzug durch rein chemische Aushärtung
- Anschauungsmodelle mit farbiger Epoxy-Infiltration

Garantie/Haftungsausschluss: Die Leistungsmerkmale dieser Produkte können je Einzelfall variieren. voxeljet übernimmt keine Haftung für die tatsächliche Verkehrsfähigkeit der Produkte, sowie für die Anwendbarkeit der Produkte im Einzelfall. ©voxeljet. Alle Rechte vorbehalten. Die Bezeichnungen voxeljet, VX200, VX500, VX1000, VX2000 und VX4000 sind eingetragene Marken der voxeljet AG. Änderungen vorbehalten. Stand: 01/2018. Änderungen vorbehalten. voxeljet ist ISO 9001 - zertifiziert.