

TPU 1301

Caractéristiques techniques

Propriétés mécaniques* :	Valeur	Unité	Norme d'essai
Résistance à l'abrasion	86	mm ³	ISO 4649
Dureté Shore A	86	-	ISO 7619-1

Données 3D** :	Valeur	Unité	Norme d'essai
Module de traction			
Direction X	60		
Direction Y	60	MPa	ISO 527
Direction Z	60		

Résistance à la traction			
Direction X	7		
Direction Y	7	MPa	ISO 527
Direction Z	5		

Contrainte à la rupture			
Direction X	250	%	ISO 527
Direction Y	250		

Résistance à l'impact Charpy			
+23°C, Direction X			
+23°C, Direction Y	N	kJ/m ²	ISO 179/1eU
+23°C, Direction Z			

Résistance à l'impact avec entaille Charpy			
+23°C, Direction X			
+23°C, Direction Y	N	kJ/m ²	ISO 179/1eA
+23°C, Direction Z			

Module de flexion			
23°C, Direction X	64		
23°C, Direction Y	64	MPa	ISO 178
23°C, Direction Z	69		

Température de déflexion sous charge			
0,45 MPa, Direction X	50	°C	ISO 75-1/-2
0,45 MPa, direction Y	52		

Propriétés thermiques :	Valeur	Unité	Norme d'essai
Température de fusion (20°C/min)	138	°C	ISO 11357-1/-3
Temp. de déflexion sous charge (0,45 MPa)	50	°C	ISO 75-1/-2

Autres propriétés :	Valeur	Unité	Norme d'essai
Absorption de l'eau	0.85	%	Sim. à ISO 62
Densité (frittée au laser)	1110	kg/m ³	Méthode EOS
Couleur de la poudre (selon données de sécurité)	Blanc	-	-
Couleur des composants	Blanc	-	-

Caractéristiques :	
Traitement	Fabrication additive, frittage laser
Résistance chimique	Hydrolytiquement stable
Formulaire de livraison	Poudre
Applications	Automobile, Équipements sportifs
Fonctionnalités	Résistance à la fatigue

* Les propriétés mécaniques sont susceptibles de varier en fonction de la position des axes X, Y, Z des échantillons et des paramètres d'exposition. Les informations fournies correspondent à l'état actuel de nos connaissances. Elles n'ont pas la prétention de garantir des propriétés spécifiques au produit ou de répondre à une application concrète.

** Les propriétés des pièces fabriquées à l'aide de la technologie de fabrication additive dépendent, dans une certaine mesure, de la direction, en raison de leur production couche par couche. Il faut en tenir compte lors de la conception de la pièce et de la définition de l'orientation de la construction.