

Mechanische Eigenschaften

	Einheit	Wert	Prüfmethode
Zugfestigkeit, Typ 1, 0.125	N/mm ²	55	ASTM D638
Zug-Elastizitäts-Modul, Typ 1, 0.125	N/mm ²	2100	ASTM D638
Dehnung, Typ 1, 0.125	%	3	ASTM D638
Biegefestigkeit, Methode 1	N/mm ²	110	ASTM D790
Biege-Elastizitäts-Modul, Methode 1	N/mm ²	2200	ASTM D790
IZOD-Schlagzähigkeit, Methode A 23 °C	J/m	166	ASTM D256
IZOD-Kerbschlagzähigkeit, Methode A 23 °C	J/m	59	ASTM D256

Thermische Eigenschaften

	Einheit	Wert	Prüfmethode
Formbeständigkeit in der Wärme, bei 18,2 bar	°C	189	ASTM D648
Wärmeausdehnungskoeffizient	mm/mm/°C	5.5 ^o	ASTM D696
Glasübergangstemperatur Tg	°C	230	DMA (SSYS)

Elektrische Eigenschaften

	Einheit	Wert	Prüfmethode
Spezifischer Durchgangswiderstand	Ohms	1.5 ¹⁴ - 5.0 ¹³	ASTM D257
Dielektrischer Verlustfaktor		.0015 - .0011	ASTM D150-98
Dielektrische Durchschlagsfestigkeit	V/mm	290 - 80	ASTM 149-09, Methode A
Dielektrizitätszahl		3.2 - 3.0	ASTM D150-98

Chemische Resistenz

	24h bei 23 °C	24h bei 100 °C
Frostschutzmittel (Prestone) 50%	bestanden	bestanden
Benzin bleifrei	bestanden	nicht getestet
Motor Öl 10W-40	bestanden	bestanden
Lenkflüssigkeit	bestanden	bestanden
Getriebeflüssigkeit	bestanden	bestanden
Windschutzscheibenflüssigkeit	bestanden	nicht getestet

Spezielle Eigenschaften

	Einheit	Wert	
Spezifische Dichte	(g/cm ³)	1.28	ASTM D792
Vertikaler Brenntest (Entflammbarkeit)	mm	V0, 3.2	UL 94
Rockwell-Härte		M86	ASTM D785

Sterilisation

Stratasys hat PPSU nicht auf Sterilisation geprüft. Andere Firmen haben PPSU für folgende Sterilisationen verwendet:

Dampfsterilisation, EtO Sterilisation, Plasma Sterilisation, Chemische Sterilisation, Gammasterilisation

Verfügbarkeit

Fortus 400mc, Fortus 900mc

Farbe Material

hellbraun



Götz Maschinenbau GmbH & Co. KG
 Industriestr. 3
 76470 Ötigheim
 Tel 0722/ 9288-0
 Fax 07222/ 9588-60
 info@goetz-manufaktur.de
 www.goetz-rapid-prototyping.de

Die oben gemachten Angaben sind typische Werte, die nur für Bezugs- und Vergleichszwecke bestimmt sind. Diese sollten nicht für Konstruktionsfestlegungen oder Qualitätskontrollzwecke verwendet werden. Die maximale Leistung des verwendeten Materials ist abhängig von der Teilekonstruktion, den Einbaubedingungen, den Endeinsatzbedingungen, etc. Die tatsächlichen Werte können sich entsprechend der Baubedingungen verändern.