



# Accura® 60 Kunststoff

zur Verwendung auf Stereolithografie (SLA®)Anlagen mit Festkörper Laser

**Mit diesem transparenten, robusten Kunststoff können die Eigenschaften und das Aussehen von Polycarbonat simuliert werden.**



*Das Design der Tauchmasken Frontpartie ist patentiert und wird hier mit freundlicher Genehmigung von Kirby Morgan Dive Systems sowie Scicon Technologies präsentiert.*

## ANWENDUNGSBEREICHE

- Robuste funktionale Prototypen
- Komponenten für den Fahrzeugbau
- Elektronische Geräte (Mobiltelefone usw.)
- Medizinische Instrumente, Geräte und Laborausstattung
- Optische Komponenten (Linsen, Streuscheiben usw.)
- Flüssigkeitsströmungs- und Visualisierungsmodelle
- Urformen für Urethan-Abgüsse
- QuickCast Formen für den Feinguss
- Transparente Baugruppen
- Transparente Präsentationsmodelle
- Entwurfs- und Marketingmodelle

## EIGENSCHAFTEN

- Belastbar und steif
- Hohe Transparenz
- Hohe Fertigungsgeschwindigkeit
- Werkstoff mit geringer Viskosität
- Feuchtigkeitsresistente Teile
- Ausgereifte und getestete Bauteile

## VORTEILE

- In gestalterischen Merkmalen identisch mit Polycarbonat
- Sichtbarkeit von inneren Merkmalen und Übergängen
- Erhöhter Anlagendurchsatz
- Minimaler Aufwand für Reinigung und Nachbearbeitung der Teile
- Längere Lebensdauer der Teile
- Maximale Zuverlässigkeit ohne Anwender-FuE

# Accura® 60 Kunststoff

Zur Verwendung auf Stereolithografie (SLA®) Anlagen mit Festkörper Laser

„Accura 60 hat die Erwartungen unseres Kunden in jeder Hinsicht übertroffen. Das Material zeichnet sich durch herausragende physikalische Eigenschaften wie Langlebigkeit sowie ein zuverlässiges und konsistentes Schrumpfverhalten aus. Der größte Vorteil aber ist, dass Bauteile aus Accura 60 nach dem Polieren gegossenem Polycarbonat sehr ähnlich sind.“

– Scott Turner, Präsident von Scicon Technologies

## TECHNISCHE DATEN

### Flüssiger Werkstoff

MESSUNGEN	BEDINGUNG	WERT:
Aussehen		Transparent
Dichte im flüssigen Zustand	bei 25 °C	1,13 g/cm <sup>3</sup>
Dichte im festen Zustand	bei 25 °C	1,21 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	bei 30 °C	150-180 cps
Eindringtiefe (Dp) *		6,3 mil
Kritische Energie (Ec) *		7,6 mJ/cm <sup>2</sup>
Getestete Build Styles		EXACT, FAST, QuickCast

### Ausgehärteter Werkstoff

MESSUNGEN	BEDINGUNG	WERT:
Zugfestigkeit	ASTM D 638	58-68 MPa
Elastizitätsmodul	ASTM D 638	2.690-3.100 MPa
Bruchdehnung [%]	ASTM D 638	5–13 %
Biegefestigkeit	ASTM D 790	87-101 MPa
Biegemodul	ASTM D 790	2.700-3.000 MPa
Kerbschlagzähigkeit (Izod)	ASTM D 256	15-25 J/m
Wärmeformbeständigkeit	ASTM D 648 bei 0,5 MPa bei 1,8 MPa	53-55 °C 48-50 °C
Härte, Shore D		86
Wärmeausdehnungskoeffizient	ASTM E 831-93 TMA (T<Tg, 0-20 °C) TMA (T<Tg, 75-140 °C)	71 µm/m·°C 153 µm/m·°C
Glasübergangstemperatur (Tg)	DMA, E"	58 °C

\* Dp- und Ec-Werte gelten für alle Anlagen.



3D Systems GmbH  
Postfach 12 02 07  
D-64239 Darmstadt  
Deutschland  
www.3dsystems.com

Tel.: (+49) 6151 357 0  
Fax: (+49) 6151 357 333  
info@3dsystems-europe.com  
Nasdaq: TDSC

Garantie/Haftungsausschluss: Die Leistungsmerkmale der in diesem Dokument beschriebenen Produkte hängen von Produktanwendung, Herstellungsbedingungen, Werkstoffkombinationen und Einsatzbedingungen ab. 3D Systems übernimmt keine Garantie, weder ausdrücklich noch stillschweigend. Dies betrifft insbesondere auch die Markteignung und die Eignung für einen bestimmten Zweck.

© 2006 3D Systems, Inc. Alle Rechte vorbehalten. Änderungen der technischen Daten vorbehalten. EXACT, FAST und QuickCast sind Warenzeichen, das 3DLogo, SLA und Accura sind eingetragene Warenzeichen von 3D Systems Inc.

PN 70703 Stand 14.06.06