

"Starke Argumente für die ZCorporation 3D-Drucker Technologie."

Material-Optionen und Materialeigenschaften:

Auch die Festigkeitswerte der ZCorp. 3D-Druckmodelle scheuen den Vergleich mit anderen RP Verfahren nicht. Im Bereich der Nachbearbeitungsmöglichkeiten spielen die ZCorp 3D-Drucktechniken dann Ihre Vorteile voll aus.

Schleiffähig:

Die Bauteile können zur Verbesserung der Oberflächenbeschaffenheit geschliffen werden. Grob und fein zum Erreichen feinerer Oberflächen.

Farbauftrag:

Die ZCorp- Ausdrücke sind lackierfähig.

Fügen und Kleben:

Infiltrierte Bauteile lassen sich einfach fügen und verkleben mit dem Kleber Z-Bond oder bei der Notwendigkeit hochfester Klebungen mit 5-Minute Epoxy.

Maschinelles Nacharbeiten:

Infiltrierte Bauteile können zur Erweiterung der Funktion und weitere Bauteiltests maschinell nachbearbeitet werden. Die maschinelle Nachbearbeitung wie Bohren, Fräsen oder Gewindeschneiden muß trocken erfolgen.

Neues Pulver ZP150:

Materialigenschaften:

MECHANICAL PROPERTIES				
PROPERTIES	ASTM PROCEDURE	WATER CURE	Z-BOND 101	Z-MAX
Tensile Strength, MPa	D-636	-	14.2	26.4
Elongation at Break, %	D-636	-	0.23	0.21
Modulus of Elasticity, MPa	D-636	-	9,450	12,560
Flexural Strength, MPa	D-790	13.1	31.1	44.1
Flexural Modulus, MPa	D-790	6,355	7,163	10,680

1 MPa = 1 N/mm²