



**Alumide®
FÜR EOSINT P**

Alumide®

ANWENDUNGEN

Alumide® eignet sich zur Verarbeitung aus folgenden EOSINT P Anlagen: P380, P360 mit Upgrade S&P, P350/2 + Upgrade 99 + Upgrade S&P ohne Pulverförderung.

Alumide® ist ein Mischprodukt aus Einzelkomponenten mit unterschiedlicher spezifischer Dichte, das nur mit Hilfe eines aufwendigen Mischverfahrens hergestellt werden kann.

Die Pulverfluidisierung der EOSINT P-Maschine ist auf einen Wert einzustellen, bei dem Füllstoffanhäufungen vor allem bei geringen Füllständen in den Dosierbehältern vermieden werden. Dieser mögliche Entmischungseffekt wird bei einem Durchflusswert zwischen 3 und 4 l/min verhindert. Diese Einstellung gewährleistet gleichzeitig einen kontinuierlichen Materialnachlauf in den Vorratsbehältern. Die empfohlene Schichtdicke beträgt 0,15 mm.

Typischer Einsatzbereich von Alumide® ist die Herstellung von steifen, metallisch anmutenden Bauteilen für die Anwendung im Automobilbau (z.B.: Windkanaltests), für Werkzeugeinsätze zum Spritzen und Giessen von Kleinserien, für Anschauungsmodelle (metallische Optik), für den Lehren- und Vorrichtungsbau u.a.

Oberflächen von Bauteilen aus Alumide® sind durch Schleifen, Polieren oder Beschichten veredelbar. Ein zusätzlicher Vorteil besteht darin, dass man verschleissarme, werkzeugschonende Nachbearbeitung mittels spanender Verfahren z.B.: Fräsen, Bohren oder Drehen, möglich sind.

Allgemeine Materialdaten			
Mittlere Korngröße	Laserbeugung	m	60
Schüttdichte	DIN 53466	g/mm ³	0,64 - 0,04
Dichte lasergesintert (ALU-mech)		g/mm ³	1,35 - 0,05

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN (ALU-mech)			
Biege E-Modul	ISO 178 : 2001	N/mm ²	2900 +/- 200
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2001	N/mm ²	71 +/- 1,5

Ein Service der

3D.High.Tec Poschmann GmbH

Gewerbering 40 58579 Schalksmühle
Tel.: 0 23 55 / 50 50 0 Fax: 0 23 55 / 50 50 35



Download unter
www.3dhightec.de



Zug E-Modul	ISO R 527	N/mm \pm	3800 +/- 150
Zugfestigkeit	ISO 527 : 1993	N/mm \pm	46 +/- 3
Reißdehnung	ISO 527 : 1993	%	4 +/- 0,5
Schlagzähigkeit nach Charpy	ISO 179/1 EU . 1994	kJ/m 2	29 +/- 2
Kerbschlagzähigkeit nach Charpy	ISO 179/1 EU . 1994	kJ/m 2	4,6 +/- 0,3
Shore D-Härte	DIN 53505		76 +/- 2

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN (ALU-surf)			
Biege E-Modul	ISO 178 : 2001	N/mm \pm	2800 +/- 130
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2001	N/mm \pm	70 +/- 1,5
Zug E-Modul	ISO R 527	N/mm \pm	3600 +/- 150
Zugfestigkeit	ISO 527 : 1993	N/mm \pm	45 +/- 3
Reißdehnung	ISO 527 : 1993	%	3 +/- 0,5
Schlagzähigkeit nach Charpy	ISO 179/1 EU . 1994	kJ/m 2	29 +/- 2
Kerbschlagzähigkeit nach Charpy	ISO 179/1 EU . 1994	kJ/m 2	4,6 +/- 0,3
Shore D-Härte	DIN 53505		76 +/- 2

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN			
Schmelzpunkt	DIN 53736	°C	172 - 180
Formbeständigkeitstemperatur	ISO 306	°C	177,1
Vicaterweichungstemperatur B/50	ISO 306	°C	169

* Die mechanischen Eigenschaften können in Abhängigkeit von der X-, Y-, Z-Lage der Prüfkörper und den Belichtungsparametern variieren.

Die Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Erkenntnisse. Die haben nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften des Produktes oder die Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern.

Ein Service der

3D.High.Tec Poschmann GmbH

Gewerbering 40 58579 Schalksmühle
Tel.: 0 23 55 / 50 50 0 Fax: 0 23 55 / 50 50 35



Download unter
www.3dhightec.de