

Materiał HP PA High Reusability CB PA 12



Mechaniczne i w pełni funkcjonalne części w kolorach CMYK

Prototypuj i produkuj krótkie serie

- Wytrzymałe termoplasty pozwalają na produkcję części o dużej gęstości z profilami o zrównoważonych cechach i odpornej strukturze
- Doskonała odporność chemiczna na oleje, smary, węglowodory alifatyczne i zasady.¹
- Idealnie nadaje się do białych i kolorowych części, tj.: przyrządy, uchwyty, etykiety, modele prezentacyjne.

Części wysokiej jakości bez kompromisów

- Wytwarzaj funkcjonalne białe i kolorowe części o optymalnych właściwościach mechanicznych.
- Uzyskaj stałą wydajność przy współczynniku ponownego wykorzystania proszku do 80%.²
- Optymalizuj koszty i jakość dzięki funkcjonalnym częściom i najwyższej w branży możliwości ponownego wykorzystania materiału.

Opracowany z myślą o technologii HP Multi Jet Fusion

- Zaprojektowane z myślą o produkcji części funkcjonalnych w różnych gałęziach przemysłu.
- Zapewnia najlepszą równowagę pomiędzy wydajnością a możliwością ponownego wykorzystania.⁴
- Zaprojektowany w celu produkowania funkcjonalnych prototypów z dużą szczegółowością i dokładnością wymiarów.

Więcej informacji można znaleźć na stronach:
www.drukarki3dhp.pl, hp.com/go/3DPrinter580



Dane dostarczone dzięki uprzejmości NACAR

Właściwości ogólne

Kategoria	Wymiary	Wartość	Metoda
Właściwości ogólne	Temperatura topnienia proszku (DSC)	189°C/372,2°F	DIN EN ISO 11357
	Rozmiar cząstki	58 µm	ISO 8130/13
	Gęstość objętościowa proszku	0,442 g/cm ³ / 0,016 funt/cal ³	ISO 60
	Gęstość części	1,03 g/cm ³ / 0,037 funt/cal ³	ASTM D792
Możliwość ponownego wykorzystania	Minimalny współczynnik odświeżania dla stabilnego działania	20%	

Specyfikacje techniczne⁵

Drukarka 3D HP Jet Fusion 540

Kategoria	Wymiary	Value	Method
Właściwości mechaniczne	Wytrzymałość na rozciąganie, obciążenie maksymalne, ⁶ XY	46 MPa	ASTM D638
	Wytrzymałość na rozciąganie, obciążenie maksymalne, ⁶ Z	46 MPa	ASTM D638
	Moduł sprężystości przy rozciąganiu, ⁶ XY	1600 MPa	ASTM D638
	Moduł sprężystości przy rozciąganiu, ⁶ Z	1700 MPa	ASTM D638
	Wydłużenie przy zerwaniu, ⁶ XY	20%	ASTM D638
	Wydłużenie przy zerwaniu, ⁶ Z	14%	ASTM D638
	Wytrzymałość udarnoścowa w próbie Izoda (dla 3,2 mm, 23° C), XY	3.1 kJ/m	ASTM D256 Metoda badania A
	Wytrzymałość udarnoścowa w próbie Izoda (dla 3,2 mm, 23° C), Z	2.8 kJ/m	ASTM D256 Metoda badania A

Informacje dotyczące zamówienia

	Materiał HP PA High Reusability CB PA 12
Numer produktu	V1R30A
Waga	4 Kg/8.8 lb
Pojemność	10L ⁷
Wymiary (xyz)	462 x 213 x 208 mm (18,2 x 8,4 x 8,2 cala)
Zgodność	Drukarki 3D HP Jet Fusion seria 500



Dowiedz się więcej na stronach:

www.integart.com.pl

www.drukarki3dhp.pl

hp.com/go/3DMaterials

Najważniejsze eko-fakty

- Proszek i środki nie są sklasyfikowane jako niebezpieczne⁸
- Zamknięty system druku i zautomatyzowane zarządzanie proszkiem, w tym podczas przetwarzania, zapewniające bardziej wygodne środowisko pracy o większej czystości⁹
- Minimalna ilość odpadów dzięki wysokiemu współczynnikowi ponownego wykorzystania proszku¹⁰

Dowiedz się więcej o zrównoważonych rozwiązaniach firmy HP pod adresem hp.com/ecosolutions

Drukarka z funkcją zabezpieczenia dynamicznego. Przeznaczona do użytku tylko z wkładkami z oryginalnym układem scalonym HP. Wkłady z układami scalonymi innych producentów mogą nie działać, a te, które działają dzisiaj, mogą nie działać w przyszłości. Więcej informacji na stronie: hp.com/go/learnaboutsplies

1. Testowane pod kątem rozcieńczonych alkaliów, stężonych alkaliów, soli chloru, alkoholu, estru, eterów, ketonów, węglowodorów alifatycznych, benzynu bezolowowej, oleju silnikowego, węglowodorów aromatycznych, toluenu i płynu hamulcowego DOT 3.

2. Rozwiązania drukujące HP Jet Fusion 3D wykorzystujące HP PA High Reusability CB PA 12, wytwarzając części funkcjonalne partia po partii, zapewniają współczynnik ponownego wykorzystania materiału proszkowego pozostałego po produkcji do 80%. W celach testowych, materiał jest poddawany starzeniu w rzeczywistych warunkach drukowania, a wykorzystując funkcję śledzenia, materiał proszkowy jest rozdzielany zgodnie z miejscem wytworzenia (jest to najmniej pożądana opcja w przypadku ponownego wykorzystania). Następnie z każdej partii wytwarza się części, które są testowane pod kątem właściwości mechanicznych i precyzji wykonania.

3. Przy zastosowaniu zalecanych gęstości upakowania i w porównaniu z technologią selektywnego spiekania laserowego (SLS), oferuje doskonałą możliwość wielokrotnego wykorzystania, bez konieczności rezygnacji z właściwości mechanicznych. Testowane zgodnie z normą ASTM D638, ASTM D256, ASTM D790 i ASTM D648 oraz przy użyciu skanera 3D dla zapewnienia dokładności wymiarowej. Testowanie monitorowane przy pomocy kontroli procesów statystycznych.

4. W porównaniu z technologią selektywnego spiekania laserowego (SLS). Testowane zgodnie z normą ASTM D638, ASTM D256, ASTM D790 i ASTM D648

5. Następujące informacje techniczne są uznane za reprezentatywne dla średnich lub typowych wartości dla części białych (tj. RGB=255,255,255,255) i nie należy ich wykorzystywać do celów specyfikacji. Wartości te odnoszą się do trybu zrównoważonego drukowania. Przedstawione wartości mają charakter wstępny i mogą ulec zmianie bez uprzedzenia.

6. Wyniki badań przeprowadzonych zgodnie z normą ASTM D638 z prędkością 10 mm/min, próbki typu V.

7. Pojęcie „litry” odnosi się do rozmiaru pojemnika na materiały, a nie rzeczywistej objętości materiałów. Jednostką miary materiałów są kilogramy.

8. Proszek i środki nie są sklasyfikowane jako niebezpieczne zgodnie z rozporządzeniem (WE) 1272/2008 z późniejszymi zmianami.

9. W porównaniu z ręcznym procesem odzyskiwania wydruku używanym przez inne technologie opierające się wykorzystaniu materiału proszkowego. Określenie „większa czystość” nie odnosi się do wymagań dotyczących jakości powietrza wewnątrz pomieszczeń ani obowiązujących przepisów lub badań dotyczących jakości powietrza.

10. W porównaniu z materiałami PA 12 dostępnymi od czerwca 2017 roku. Rozwiązania drukujące HP Jet Fusion 3D wykorzystujące HP PA High Reusability CB PA 12, wytwarzając części funkcjonalne partia po partii, zapewniają współczynnik ponownego wykorzystania materiału proszkowego pozostałego po produkcji do 80%.

© Prawa autorskie HP Development Company, L.P.

Żadne informacje przedstawione w niniejszym dokumencie nie powinny być interpretowane jako dodatkowa gwarancja. Jedyne gwarancje, jakich firma HP udziela na swoje produkty i usługi, są określone w oświadczeniach gwarancyjnych, dołączonych do poszczególnych produktów i usług i/lub w pisemnej umowie pomiędzy użytkownikiem a firmą HP. Zdaniem firmy HP, informacje zawarte w niniejszym dokumencie są poprawne, zgodnie z aktualnym stanem wiedzy naukowej na dzień publikacji, jednakże w maksymalnym zakresie, dozwolonym przez prawo, FIRMA HP WYRAŹNIE ZRZEKA SIĘ WSZELKICH OŚWIADCZEŃ I GWARANCJI JAKIEGOKOLWIEK RODZAJU, WYRAŹNYCH LUB DOROZUMIANYCH, ŁĄCZNIE Z GWARANCJAMI DOTYCZĄCYMI DOKŁADNOŚCI, KOMPLETNOŚCI, NIENARUSZALNOŚCI, PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ I/LUB PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU (NAWET JEŚLI FIRMA HP JEST ŚWIADOMA TAKIEGO CELU) W ODNIESIENIU DO WSZELKICH PRZEKAZANYCH INFORMACJI. Z wyjątkiem przypadków, w których prawo zabrania zrzeczenia się odpowiedzialności, firma HP nie ponosi odpowiedzialności za błędy lub pominięcia techniczne lub redakcyjne oraz szkody lub straty jakiegokolwiek rodzaju lub charakteru, które wynikają z wykorzystania lub polegania na tych informacjach i które mogą ulec zmianie bez uprzedzenia. Produkty HP Jet Fusion 3D nie zostały zaprojektowane, wyprodukowane ani przetestowane przez HP pod kątem zgodności z wymogami prawnymi, dotyczącymi określonych części wydrukowanych w 3D i ich zastosowań. Odbiorcy są odpowiedzialni za określenie przydatności produktów HP Jet Fusion 3D do ich zastosowań, zapewnienie zgodności z obowiązującymi przepisami prawa i regulacjami oraz muszą mieć świadomość, że podczas użytkowania, obsługiwania lub przechowywania produktu mogą pojawić się inne względy związane z bezpieczeństwem lub wydajnością.