

## HP PA 12

### Beschreibung:

Das im HP-MultiJet-Fusion-Printing verwendete HP-PA 12 bietet die Möglichkeit, auch kleine Bauteile sehr detailgenau zu drucken. Zugleich ermöglicht dieses Material eine Kosten- und Ressourcen-schonende Verarbeitung.

### Materialeigenschaften\*

Materialeigenschaft	Norm	Wert	Maß
<b>Allgemeine Eigenschaften</b>			
<b>Pulver-Schmelzpunkt</b>	ASTM03418	186/367	°C/°F
<b>Partikelgröße</b>	ASTM03451	58	µm
<b>Pulver-Schüttdichte</b>	ASTM D1895	0,48/0,017	g/cm <sup>3</sup> /lb/in <sup>3</sup>
<b>Teilchendichte</b>	ASTM D792	1,3/0,047	g/cm <sup>3</sup> /lb/in <sup>3</sup>
<b>Mechanische Eigenschaften</b>			
<b>Reißfestigkeit (max. Last) XY, XZ, YX, YZ</b>	ASTM D638	30/4351	MPa/Psi
<b>Reißfestigkeit (max. Last) ZX, XY</b>	ASTM D638	30/4351	MPa/Psi
<b>Zugmodul, XY, XZ, YX, YZ</b>	ASTM D638	2500/363	MPa/Ksi
<b>Zugmodul, ZX, XY</b>	ASTM D638	2700/392	MPa/Ksi
<b>Bruchdehnung, XY, XZ, YX, YZ</b>	ASTM D638	10	%
<b>Bruchdehnung, ZX, XY</b>	ASTM D638	10	%
<b>Biegefestigkeit (@ 5%),8 XY, XZ, YX, YZ</b>	ASTM D790	57.5/ 8340	MPa/Psi

<b>Biegefestigkeit (@ 5%), ZX, XY</b>	ASTM D790	65/9427	MPa/Psi
<b>Biegemodul, XY, XZ, YX, YZ</b>	ASTM D790	2400/348	MPa/Ksi
<b>Biegemodul, ZX, XY</b>	ASTM D790	2700/392	MPa/Ksi
<b>IZOD-Kerb-Schlagfestigkeit</b>	ASTM D256 Test Methode A	3	KJ/m2
<b>Shorehärte D, XY, XZ, YX, YZ, ZX, ZY</b>	ASTM D2240	82	-
<b>Thermische Eigenschaften</b>			
<b>Wärmeformbeständigkeit (@ 0.45 MPa, 66 psi), XY, XZ, YX, YZ</b>	ASTM D648 Test Methode A	174/345	°C/°F
<b>Wärmeformbeständigkeit (@ 0.45 MPa, 66 psi), ZX, XY</b>	ASTM D648 Test Methode A	175/347	°C/°F
<b>Wärmeformbeständigkeit (@ 1.82 MPa, 264 psi), XY, XZ, YX, YZ</b>	ASTM D648 Test Methode A	114/237	°C/°F
<b>Wärmeformbeständigkeit (@ 1.82 MPa, 264 psi), ZX, XY</b>	ASTM D648 Test Methode A	120/248	°C/°F
<b>Wiederverwendbarkeit (minimale Regenerierungsrate für stabile Form)</b>		30	%
<b>Empfohlene relative Feuchtigkeit</b>		50-70	%RH
<b>Zertifikate:</b>			
<b>UL 94, UL 746A, RoHS,9</b>			
<b>REACH, PAHs</b>			

\* Abhängig von der X-, Y-, Z-Lage der Prüfkörper und der Belichtungsparametern können die mechanischen Eigenschaften variieren. Dies muss bei der Konstruktion und Orientierung des Bauteils berücksichtigt werden.

Die Angaben bilden den aktuellen Kenntnisstand ab. Zudem stellen diese keine verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften des Produktes oder dessen Eignung für einen eng umrissenen Einsatzzweck dar.