



Stratasys jako jedyny producent daje inżynierom możliwość wytwarzania bezpośrednio z dokumentacji elektronicznej, użytecznych części z termoplastycznego tworzywa przemysłowego ABSi. Części z ABSi mogą być używane począwszy od koncepcyjnego prototypowania przez weryfikację projektu, aż po bezpośrednią produkcję cyfrową (Direct Digital Manufacturing). ABSi charakteryzuje się większą wytrzymałością niż ABS, a jego naturalna, półprzezroczysta postać jest korzystna przy kontroli przepływu materiału i transmisji światła, co jest powszechnie stosowane w medycynie i motoryzacji. W połączeniu z systemami FDM (Fused Deposition Modeling) firmy Stratasys, ABSi oferuje użyteczne części (Real Parts™), które wyróżniają się wyjątkowym wyglądem, dokładnością wymiarową, wytrzymałością i niezmienną w czasie stabilnością kształtu. W odniesieniu do karty specyfikacji materiałów dostępnych dla systemu FDM, po osiągalność dla konkretnego systemu oraz opcje kolorów.

Właściwości mechaniczne ⁽¹⁾	Metoda testu	System anglosaski	System metryczny
Wytrzymałość na rozciąganie, Typ 1, 0.125	ASTM D638	5 400 psi	37.23 MPa
Moduł sprężystości liniowej, Typ 1, 0.125	ASTM D638	277 700 psi	1 914.67 MPa
Wydłużenie zrywające, Typ 1, 0.125	ASTM D638	3.1 %	3.1 %
Wytrzymałość na zginanie	ASTM D790	8 830 psi	60.88 MPa
Moduł odkształcalności postaciowej	ASTM D790	264 000 psi	1 820.22 MPa
Udarność wg. IZOD-a, z karbem	ASTM D256	1.9 ft-lb/in	101.44 J/m
Udarność wg. IZOD-a, bez karbu	ASTM D256	4.1 ft-lb/in	218.9 J/m

Thermal Properties	Metoda testu	System anglosaski	System metryczny
Temperatura mięknięcia @ 66 psi	ASTM D648	188 °F	87 °C
Temperatura mięknięcia @ 264 psi	ASTM D648	163 °F	73 °C
Temperatura zeszklenia (Tg)	DMA (SSYS)	240 °F	116 °C
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	ASTM D696	6.7×10^{-6} in/in \times °F	12.06×10^{-6} m/m \times °C
Temperatura topnienia	-----	Nie dotyczy ⁽³⁾	Nie dotyczy ⁽³⁾

Inne	Metoda testu	Wartość
Ciężar właściwy	ASTM D792	1.08
Twardość w skali Rockwell-a	ASTM D785	R108
Klasa palności	UL 94	HB

Przedstawione informacje są jedynie średnimi wartościami punktu odniesienia dla celów porównawczych. Nie powinny być wykorzystywane w specyfikacjach projektów bądź w celach kontroli jakości. Właściwości ostatecznie użytego materiału mogą oscylować (+/-), ale nie wpływa to na element projektowany, końcowe warunki użytkowania, warunki testowe, itd. Rzeczywiste wartości mogą różnić się w zależności od sposobu budowy. Części testowe zbudowane zostały na maszynie Titan Ti, warstwa modelująca 0.010 cala (0.245mm).

⁽¹⁾ Budowa ukierunkowana jest wzdłuż krawędzi bocznej. ⁽²⁾ W naturalnym stanie amorficznym, materiał nie osiąga punktu topnienia.

Więcej informacji o materiałach i systemach Stratasys uzyskasz kontaktując się z przedstawicielem +48 509.288.550 lub odwiedzając www.stratasys.com

Stratasys Inc.

7665 Commerce Way
Eden Prairie, MN 55344-2020
+1 888 480 3548 (US Toll Free)
+1 952 937 3000 (Main)
+1 952 937 0070 (Fax)
www.stratasys.com
info@stratasys.com

Stratasys GmbH

Weismüllerstrasse 27
60314 Frankfurt am Main
Germany
+49 69 420 9943 0 (Tel)
+49 69 420 9943 33 (Fax)
europa@stratasys.com

©2007 Stratasys Inc. Wszelkie prawa zastrzeżone. Stratasys jest zarejestrowanym znakiem towarowym, natomiast: Real Parts, FDM, Prodigy Plus, FDM Vantage, FDM Titan oraz FDM Maxum, są znakami towarowymi Stratasys Inc., zarejestrowanymi w Stanach Zjednoczonych i innych krajach. Wszystkie inne znaki towarowe stanowią własność odpowiednich właścicieli. Specyfikacja produktu może ulec zmianie bez uprzedzenia.
Wydrukowano w Polsce. MS-ABSi 02/07



STRATASYS®
Real Parts