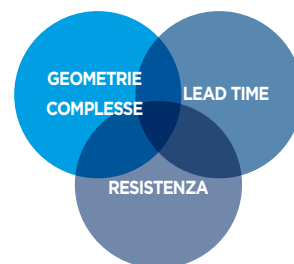


SCHEDA GENERALE SLS



MASSIMO CONTROLLO SUL VOSTRO PROGETTO.

La tecnologia di Sinterizzazione Laser Selettiva (SLS) si realizza attraverso un processo di additive manufacturing, in cui l'utilizzo di un laser permette di fondere (sinterizzare) materiali termoplastici, creando il modello o il prototipo tridimensionale.

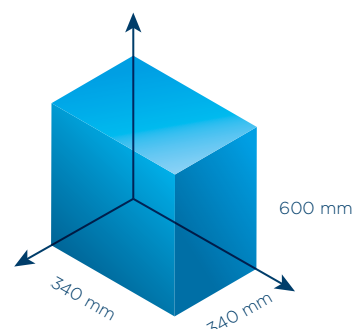
Il processo prevede che uno strato sottilissimo di polvere venga disteso sulla piattaforma di lavoro, in modo che il laser possa solidificare la polvere in base alla sezione della geometria. Questo processo continua fino all'esaurimento degli strati e al completamento della parte.

Uno dei vantaggi principali della SLS consiste nel fatto che si tratta di una tecnologia di produzione additiva auto supportante. Dato che il prodotto si trova in un letto di polvere durante la costruzione, non sono necessarie strutture di supporto aggiuntive.

L'uso della sinterizzazione per la produzione di prototipi e componenti consente di ridurre i tempi di realizzazione eliminando i costi di attrezzaggio per la produzione. Le parti prodotte con tecnologia di Sinterizzazione Laser Selettiva SLS possono essere utilizzate per verifiche di montaggio, test di ingombro e di forma e per costruzione di parti definitive per l'industria manifatturiera.

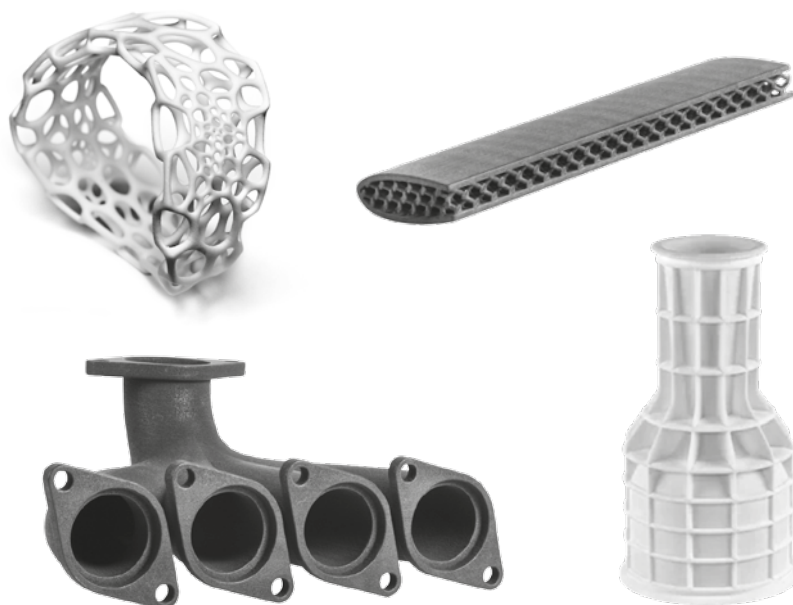
MAX PRINT SIZE:

340 x 340 x 600 mm



VANTAGGI:

-  BUONA FINITURA
SUPERFICIALE
-  BUONE PROPRIETÀ
FISICHE E CHIMICHE
-  STABILITÀ
DIMENSIONALE
-  ALTISSIMA RESISTENZA
-  ESTREMA LEGGEREZZA



SPRING SRL

Via del Carpio Nero, 14 - 36050 Monteviale - VICENZA - ITALY
t. +39 0444 557570 - f. +39 0444 557572 - e. info@springitalia.com

www.springitalia.com



SCHEDA GENERALE SLS



		PA 2200	PA 2241 FR	PA 603-CF	PA 640-GSL
SLICING	0.12	✓		✓	✓
	0.15		✓		
COLORI DISPONIBILI		 Bianco*	 Bianco*	 Nero	 Grigio scuro*
RESISTENZA A TRAZIONE		ISO 527 48 MPa	ISO 527 49 MPa (XY) 46 MPa (Z)	ASTM D638 85 MPa	ASTM D638 49 Mpa (XY) 33 Mpa (Z)
MODULO A FLESSIONE		ISO 178 1500 Mpa (X)	ISO 178 1400 Mpa	ASTM D790 9170 Mpa (XY)	ASTM D790 5040 Mpa (XY) 4313 Mpa (Z)
PESO SPECIFICO		0.93 g/cm ³	1.00 g/cm ³	1.10 g/cm ³	0.82 g/cm ³
TEMPERATURA DI RAMMOLLIMENTO		ISO 75 70°C (HDT A) 154°C (HDT B)	ISO 75 84°C (HDT A) 154°C (HDT B)	ASTM D648 173°C (HDT A) 179°C (HDT B)	ASTM D648 170°C (HDT A) 180°C (HDT B)
CARATTERISTICHE PRINCIPALI		Robustezza, rigidità e buona resistenza chimica. Può essere biocompatibile e certificato per il contatto con gli alimenti	Ritardante di fiamma. Buone proprietà elastiche e buona resistenza alla trazione. Ideale per parti all'interno di aeromobili. Materiale certificato FAR 25.853	Finitura superficiale ad alto dettaglio. Buona rigidità e proprietà meccaniche. Resistenza alla deformazione a temperature molto elevate. Ideale per attrezzature per sport e racing.	Compound di PA12 con microsfere di vetro cave e fibre di carbonio. Finitura superficiale ad alto dettaglio. Ideale per componenti aerospaziali/UAV, attrezzatura atletica, motorsport e racing.

LEGENDA:

* - Disponibile tintura color nero.

¹ - Dipendente dalla geometria.

Tolleranze di realizzazione: $\pm 0,30\%$ con minimo di $\pm 0,30$ mm¹

Spessore minimo consigliato: 1 mm¹

NOTE: I dati pubblicati in queste pagine hanno esclusivamente scopo informativo e non rivestono carattere di ufficialità.

Per qualsiasi informazione contattate Spring S.r.l. +39 0444 557570 o visitate il sito www.springitalia.com.

Tutti i marchi sono dei rispettivi proprietari.

SPRING SRL - Via del Carpino Nero, 14
36050 Monteviale - VICENZA - ITALY
t. +39 0444 557570 - **f.** +39 0444 557572
e. info@springitalia.com

www.springitalia.com

