



Plastique **Accura® 25**

pour tous les systèmes de stéréolithographie SLA® à laser solide

Matériau précis et flexible, simulant les propriétés et l'aspect du polypropylène.



APPLICATIONS

- Composants fonctionnels pour assemblage et maquettage pour :
 - Pièces de style automobile — garnitures, tableau de bord et autres composants
 - Composants électroniques grand public
 - Jouets
 - Assemblages par emboîtement
- Maîtres-modèles pour moulage silicone/RTV
- Remplace l'usinage à commande numérique de polypropylène pour la production en petite série de pièces plastiques
- Simule les pièces moulées par injection
- Modèles conceptuels et marketing

CARACTERISTIQUES

- Aspect et sensation au toucher du polypropylène moulé
- Grande flexibilité, avec une excellente capacité à conserver la forme
- Résolution et précision des détails exceptionnelles
- Grande vitesse de production
- Styles de fabrication entièrement développés et testés

AVANTAGES

- Marché potentiel accru pour les modèles
- Prototypes fonctionnels fiables et robustes
- Utilisable pour les maîtres-modèles
- Meilleure utilisation du système pour plus de pièces
- Facile d'utilisation, sans R&D de l'opérateur

Plastique **Accura 25**

pour tous les systèmes de stéréolithographie SLA à laser solide

"Après avoir fourni des modèles en Accura 25 à quelques clients habituels, ils ont décidé d'en faire leur matériau SL par défaut pour toutes leurs futures commandes. A ce jour, ils ont déjà commandé des centaines de pièces. Ils ont ainsi des pièces qui ressemblent au produit fini moulé, avec un bon équilibre entre résistance et flexibilité. Ce matériau est très facile à nettoyer et à finir, mais, le plus important, c'est qu'il est extrêmement fiable dans la machine. C'est réellement gagnant-gagnant pour nous."

— Steve Grundahl — Propriétaire de Midwest Prototyping LLC

CARACTERISTIQUES

Matériau liquide

PROPRIETES	CONDITIONS	VALEURS :
Aspect		Blanc
Densité à l'état liquide	à 25 °C	1,14 g/cm ³
Densité à l'état solide	à 25 °C	1,19 g/cm ³
Viscosité	à 30 °C	250 cps
Profondeur de pénétration (Dp)*		4,2 mils
Exposition critique (Ec)*		10,5 mJ/cm ²
Styles de fabrication testés		FAST™, EXACT™, Exact HR

Matériau post-polymérisé

PROPRIETES	CONDITIONS	VALEURS :
Résistance à la traction	ASTM D 638	38 MPa
Module d'élasticité en traction	ASTM D 638	1 590 - 1 660 MPa
Allongement à la rupture (%)	ASTM D 638	13 - 20 %
Résistance à la flexion	ASTM D 790	55 - 58 MPa
Module d'élasticité en flexion	ASTM D 790	1 380 - 1 660 MPa
Résistance aux chocs (selon Izod sur éprouvette entaillée)	ASTM D 256	19 - 24 J/m
Température de fléchissement sous charge	ASTM D 648 à 66 PSI à 264 PSI	58 - 63 °C 51 - 55 °C
Dureté, Shore D		80
Coefficient d'expansion thermique	ASTM E 831-93 TMA (T<Tg, 0 - 20 °C) TMA (T>Tg, 90 - 150 °C)	107 x 10 ⁻⁶ m/m °C 151 x 10 ⁻⁶ m/m °C
Transition vitreuse (Tg)	DMA, E"	60 °C

* Les valeurs Dp et Ec sont identiques pour tous les systèmes.



PROTOFACTURING

Protofacturing Group Inc.
3537 Ashby
Saint Laurent, QC, H4R 2K3
t: (514) 448-4220
f: (514) 866-0147

info@protofacturing.com
www.protofacturing.com

Garantie / Avis de non-responsabilité : les caractéristiques et performances de ces produits peuvent varier selon l'application, les conditions de fonctionnement, le matériau utilisé ou l'utilisation finale. Protofacturing réfute expressément toute garantie, explicite ou implicite, y compris, mais sans limitation, les garanties de qualité marchande et d'adéquation à une utilisation particulière.

© Copyright 2005 3D Systems, Inc. Tous droits réservés. Modifications possibles sans avertissement préalable. Le logo 3D est une marque commerciale, et Accura et SLA sont des marques déposées de 3D Systems.

Réf. 70668 - Date de parution : 09/09/01