



# Plastique **Accura® 55**

pour tous les systèmes de stéréolithographie SLA® à laser solide

**Plastique tenace et polyvalent, simulant l'ABS moulé d'aspect et au toucher.**



## APPLICATIONS

- Composants d'intérieurs automobiles
- Petites séries de pièces de production
- Composants électroniques
- Tests d'assemblages fonctionnels
- Prototypes fonctionnels rigides et résistants
- Modèles conceptuels et marketing
- Maîtres-modèles précis et résistants pour coulée d'uréthane

## CARACTERISTIQUES

- Matériau résistant et rigide
- Aspect et sensation au toucher de l'ABS moulé
- Grande précision avec moins de distorsion
- Grande vitesse de fabrication
- Formulation de faible viscosité
- Styles de fabrication entièrement développés et testés

## AVANTAGES

- Production de pièces similaires à celles en ABS sans moulage ni usinage
- Marché potentiel accru et meilleure acceptation des modèles
- Pièces produites dans les tolérances et fidèlement aux données CAO
- Augmentation du débit du système
- Nettoyage et finition des pièces minimal
- Augmentation de la fiabilité sans R&D de l'utilisateur

# Plastique **Accura® 55**

pour tous les systèmes de stéréolithographie SLA® à laser solide

“Chez Boston Scientific, nous testons plusieurs milliers de concepts chaque année. La rapidité de l'Accura® 55 nous a permis de produire plus de modèles en moins de temps, ce qui augmente considérablement le nombre de designs que nous pouvons tester et améliore nos délais de mise sur le marché. De plus, nos ingénieurs sont stupéfaits de ne pas réussir à faire la différence entre des prototypes en Accura 55 et des pièces en ABS ou acétal usinées.”

– **Joseph Cihlar - Chef de l'équipe Prototypage Rapide, Boston Scientific**

## CARACTERISTIQUES

### Matériau liquide

PROPRIETES	CONDITIONS	VALEURS :
Aspect		Blanc
Densité à l'état liquide	à 25 °C	1,13 g/cm <sup>3</sup>
Densité à l'état solide	à 25 °C	1,20 g/cm <sup>3</sup>
Viscosité	à 30 °C	155 - 185 cps
Profondeur de pénétration (Dp) <sup>*</sup>		5,2 mils
Exposition critique (Ec) <sup>*</sup>		7,4 mJ/cm <sup>2</sup>
Styles de fabrication testés		EXACT™, FAST™, EXACT-HR

### Matériau post-polymérisé

PROPRIETES	CONDITIONS	VALEURS :
Résistance à la traction	ASTM D 638	63 - 68 MPa
Module d'élasticité en traction	ASTM D 638	3 200 MPa
Allongement à la rupture (%)	ASTM D 638	5 - 8 %
Résistance à la flexion	ASTM D 790	88 - 110 MPa
Module d'élasticité en flexion	ASTM D 790	2 690 - 3 240 MPa
Résistance aux chocs (selon Izod sur éprouvette entaillée)	ASTM D 256	12 - 22 J/m
Résistance aux chocs (selon Gardner)	ASTM D5420	1,1 J
Température de fléchissement sous charge	ASTM D 648 à 66 PSI à 264 PSI	55 - 58 °C 51 - 53 °C
Dureté, Shore D		85
Coefficient d'expansion thermique	ASTM E 831-93 TMA (T<Tg, 0 - 40 °C) TMA (T<Tg, 75 - 140 °C)	61 µm/m-°C 163 µm/m-°C
Transition vitreuse (Tg)	DMA, E"	56 °C

\* Les valeurs Dp et Ec sont identiques pour tous les systèmes SLA® à laser solide.



**PROTOFACTURING**

Protofacturing Group Inc.  
3537 Ashby  
Saint Laurent, QC H4R 2K3

tel.: 514 448-4220  
fax: 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 et l'utilisation finale. 3D Systems réfute expressément toute garantie, explicite ou implicite, y compris, mais sans limitation, les garanties de qualité marchande et d'adéquation à une utilisation particulière.

© 2007 3D Systems, Inc. Tous droits réservés. Modifications possibles sans avertissement préalable. EXACT et FAST sont des marques commerciales, et le logo 3D, Accura et SLA sont des marques déposées de 3D Systems, Inc.

PN 70714 Date de parution : 20 mars 2007