



Plastique **Accura® 60**

pour tous les systèmes de stéréolithographie SLA® à laser solide

Matériau plastique transparent et résistant, simulant les propriétés et l'aspect du polycarbonate.



Ecran de masque de plongée breveté, avec l'aimable autorisation de Kirby Morgan Dive Systems et Scicon Technologies

APPLICATIONS

- Prototypes fonctionnels résistants
- Composants du design automobile
- Electronique grand public (téléphones portables...)
- Instruments et appareils médicaux, équipements de laboratoires
- Composants d'éclairage (lentilles...)
- Modèles pour visualisation et vérification des écoulements de fluides
- Maîtres-modèles pour moulage silicone
- Modèles QuickCast™ pour moulage à modèle perdu
- Assemblages transparents
- Modèles de présentation transparents
- Modèles conceptuels et marketing

CARACTERISTIQUES

- Résistant et rigide
- Grande clarté
- Grande vitesse de fabrication
- Formulation de faible viscosité
- Pièces résistant à l'humidité
- Styles de fabrication entièrement développés et testés

AVANTAGES

- Aspect et sensation au toucher du polycarbonate
- Visualisation des détails et passages internes
- Augmentation du débit du système
- Réduction du nettoyage et de la finition des pièces
- Prolongation de la durée de vie des pièces
- Augmentation de la fiabilité sans R&D de l'utilisateur

PROTOFACTURING

Plastique **Accura® 60**

pour tous les systèmes de stéréolithographie SLA® à laser solide

"Le plastique Accura 60 a dépassé les attentes de nos clients sur tous les aspects. Il a de grandes propriétés physiques, notamment de part sa résistance et la fiabilité et régularité de son retrait. Et encore mieux, lorsque les pièces en Accura 60 sont polies, elles ressemblent de très près au polycarbonate moulé."

– **Scott Turner, Président de Scicon Technologies**

CARACTERISTIQUES

Matériau liquide

PROPRIETES	CONDITIONS	VALEURS :
Aspect		Transparent
Densité à l'état liquide	à 25 °C	1,13 g/cm ³
Densité à l'état solide	à 25 °C	1,21 g/cm ³
Viscosité	à 30 °C	150 - 180 cps
Profondeur de pénétration (Dp)*		6,3 mils
Exposition critique (Ec)*		7,6 mJ/cm ²
Styles de fabrication testés		EXACT, FAST, QuickCast

Matériau post-polymérisé

PROPRIETES	CONDITIONS	VALEURS :
Résistance à la traction	ASTM D 638	58 - 68 MPa
Module d'élasticité en traction	ASTM D 638	2 690 - 3 100 MPa
Allongement à la rupture (%)	ASTM D 638	5 - 13 %
Résistance à la flexion	ASTM D 790	87 - 101 MPa
Module d'élasticité en flexion	ASTM D 790	2 700 - 3 000 MPa
Résistance aux chocs (selon Izod sur éprouvette entaillée)	ASTM D 256	15 - 25 J/m
Température de fléchissement sous charge	ASTM D 648 à 66 PSI à 264 PSI	53 - 55 °C 48 - 50 °C
Dureté, Shore D		86
Coefficient d'expansion thermique	ASTM E 831-93 TMA (T<Tg, 0 - 40 °C) TMA (T<Tg, 75 - 140 °C)	71 µm/m-°C 153 µm/m-°C
Transition vitreuse (Tg)	DMA, E''	58 °C

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



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. 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.

© 2006 by 3D Systems, Inc. Tous droits réservés. Modifications possibles sans avertissement préalable. EXACT, FAST et QuickCast sont des marques commerciales, et le logo 3D, Accura et SLA sont des marques déposées de 3D Systems, Inc.

PN 70703 Date de parution : 11 mai 06