



Plastique **DuraForm® Flex**

pour tous les systèmes de frittage sélectif par laser SLS®



Thermoplastique élastomère doté d'une excellente durabilité, résistance à la chaleur et aux produits chimiques, et d'une grande stabilité dans le temps.



Ci-dessus : Prototypage de durite de radiateur pouvant être pliée sans subir de dommages, ni de déformation permanente (sans infiltrant).

À gauche : Des produits d'infiltration rouges, jaunes ou bleus peuvent être mélangés pour créer des couleurs personnalisées (infiltrant également disponible en noir ou neutre).

APPLICATIONS

- Prototypes et produits finis fonctionnels, avec la flexibilité, la résistance à la chaleur et aux produits chimiques, ainsi que la stabilité à long terme d'un caoutchouc :
 - Joints et pièces d'étanchéité
 - Tuyaux flexibles
 - Chaussures de sport
 - Embouts auriculaires

CARACTERISTIQUES

- Flexibilité et fonctionnalité proches de celles du caoutchouc
- Durable et résistant à la déchirure
- Résiste en environnement hostile
- Bonne stabilité à long terme
- Étanche aux fluides, même pressurisés
- Excellent état de surface et détails fins
- Création de pièces de couleurs avec des infiltrants standards
- Vaste gamme de traitements
- Entièrement recyclable

AVANTAGES

- Production rapide de pièces semblables au caoutchouc et aux élastomères thermoplastiques
- Suppression des délais et des coûts de moulage, usinage ou autres procédés secondaires
- Utilisation pour de nombreuses applications nécessitant la flexibilité et la résistance d'un caoutchouc
- Utilisation finale pour des applications nécessitant une stabilité à long terme
- Finition minimale
- Coût par pièce réduit

Plastique **DuraForm Flex**

Pour tous les systèmes de frittage sélectif par laser SLS

"Le plastique DuraForm Flex représente un progrès important dans le développement des matériaux," déclare Fabio Ciciani, CEM's partner. "Avec le DuraForm Flex, la fabrication des pièces flexibles est simple, elle n'est soumise à aucune exigence particulière. Comme l'infiltration et la coloration des pièces sont faciles, ce matériau est idéal pour l'automobile, les appareils ménagers et les semelles de chaussures."

— Fabio Ciciani, CEM

CARACTERISTIQUES

Propriétés de la poudre

PROPRIETES	CONDITIONS	VALEUR
Apparence	visuelle	blanc opaque
Densité (tassée)	ASTM D4164	0,44 g/cm ³
Granulométrie moyenne d ₅₀	Diffraction laser	85 µm
Spectre granulométrique (90 %)	Diffraction laser	21 - 138 µm
Point de fusion : T _m	DSC	192 °C

Propriétés après frittage

PROPRIETES	METHODE/CONDITIONS	VALEUR (APRES FABRICATION)	VALEUR (INFILTRE)**
Résistance en traction	ASTM D638	1,8 MPa	2,3 MPa
Module d'élasticité en traction	ASTM D638	7,4 MPa	9,2 MPa
Allongement à la rupture (%)	ASTM D638	110 %	151 %
Module d'élasticité en flexion à 23 °C	ASTM D790	5,9 MPa	7,8 MPa
Résistance initiale à la déchirure			
Matrice C à 23 °C	ASTM D624	15,1 kN/m	15,4 kN/m
Résistance à l'abrasion		(pour 1 000 cycles)	
Taber, meule CS-17, charge de 1 kg	ASTM D4060	83,5 mg	voir note 1
Résistance à l'éclatement (droit) à 23 °C (tuyau diamètre intérieur 25 mm x 2 mm d'épaisseur x 300 mm de long)		0 PSI	11 PSI (avec infiltration FlexSeal) >30 PSI (avec infiltration polyuréthane en 2 fois)
Dureté Shore A à 23 °C	ASTM D2240	60	67

Résistance chimique - le matériau ne se dissout pas dans les hydrocarbures, cétones, éthers ou alcools. Il peut gonfler dans certains solvants ou mélanges de solvants.

Des conditions de test détaillées sont disponibles sur demande. Les performances peuvent varier selon l'application et/ou les conditions d'utilisation du produit. Les échantillons testés ont été produits sur un système SLS HiQ+HS en utilisant un matériau neuf.

* Les propriétaires de systèmes SLS Sinterstation 2000, 2500 et 2500ci ne peuvent pas utiliser des épaisseurs inférieures à 0,125 mm, les systèmes SLS Sinterstation 2500plus et plus récents permettent de réduire l'épaisseur de couche à 0,10 mm.

** 8 immersions dans l'infiltrant.

1 La résistance à l'abrasion est significativement réduite par l'infiltration de pièces. Pour une bonne résistance à l'abrasion, l'infiltration est déconseillée.



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

PROTOFACTURING

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.

© 2007 3D Systems, Inc. Tous droits réservés. Modifications possibles sans avertissement préalable. HiQ et SinterScan sont des marques commerciales, et le logo 3D, DuraForm, Sinterstation et SLS sont des marques déposées de 3D Systems, Inc.

PN 70618 Date de parution - 09/09/01