



	PLA-PHA	PETG	ngen flex	Polycarbonat	PLA-Stahl	PLA-Bronze	PLA-Holz	PEEK	CF PEKK	Uitem 1010	PLA Tec	PA2200
Verfahren	FDM	FDM	FDM	FDM	FDM	FDM	FDM	FDM	FDM	FDM	FDM	SLS
Produktionszeit (Standard)	5-7 Werktage	5-7 Werktage	5-7 Werktage	5-7 Werktage	5-7 Werktage	5-7 Werktage	5-7 Werktage	5-10 Werktage	5-10 Werktage	5-10 Werktage	5-7 Werktage	10-12 Werktage
Produktionszeit (Express)	2 Werktage	2 Werktage	2 Werktage	2 Werktage	2 Werktage	2 Werktage	2 Werktage	Auf Anfrage	Auf Anfrage	Auf Anfrage	2 Werktage	3 Werktage
Rohstoffbeschaffenheit	Biokomponente (Maisstärke)	Synthetisch	Synthetisch	Kompositmaterial (65% PLA-PHA, 35% Stahlpartikel)	Kompositmaterial (65% PLA-PHA, 35% Bronzeartikel)	Kompositmaterial (70% PLA-PHA, 30% Holzfaser)	Synthetisch	Kompositmaterial (30% Carbonfasern, 70% PEKK)	synthetisch	synthetisch	Biokomponente (Maisstärke)	Polyamid
Dichte	mittel (~13 g/cm³)	mittel (~127g/cm³)	gering (1,19g/cm³)	gering (12g/cm³)	hoch (~3,13 g/cm³)	hoch (~3,9 g/cm³)	gering (~1,15 g/cm³)	mittel (~126 g/cm³)	mittel (~138 g/cm³)	mittel (~127 g/cm³)	mittel (~13 g/cm³)	mittel (~13 g/cm³)
Flammbar?	Baustoffklasse B1, schwerer entflammbar	Baustoffklasse B1, schwerer entflammbar	Baustoffklasse B1, schwerer entflammbar	Baustoffklasse B1, schwerer entflammbar	Baustoffklasse B1, schwerer entflammbar	Baustoffklasse B1, schwerer entflammbar	Nach UL 94, V0, flammhemmend	Nach UL 94, V0, flammhemmend	Nach UL 94, V0, flammhemmend	Nach UL 94, V0, flammhemmend	Baustoffklasse B1, schwerer entflammbar	Baustoffklasse B1, schwerer entflammbar
Erweichungstemperatur	60-70 °C	80 °C	125 °C	140 °C	60-70 °C	60-70 °C	60-70 °C	163 °C	> 330 °C	208°C	16 °C	80-163 °C
Schmelztemperatur	190-210 °C	200-230 °C	240-260°C	270-300 °C	190-210 °C	190-210 °C	190-210 °C	373°C	360 °C	380 - 400 °C	185-220 °C	176 °C
Formstabilität	Bis maximal 65 GradCelsius	Bis maximal 70 °C	Bis maximal 120 °C	Bis maximal 130 °C	Bis maximal 65 °C	Bis maximal 65 °C	Bis maximal 65 °C	163 °C	dauerhaft 260°C, kurzzeitig bis 330°C	208°C	Bis maximal 110 °C	Bis maximal 80 °C
Biokompatibel	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Ja	Ja
Witterungsbeständigkeit	Hoch	Hoch	Mittel	Gering	Hoch	Hoch	Hoch	Mittel	Mittel	Hoch	Mittel	Mittel
Bruchdehnung		6%, 4-6%	38-400%	4-120%	1-3%	5-10%	5%	20%	1%	3%	97%	10-20%
UV-Beständigkeit/ Ausbleichung	Hohe UV-Beständigkeit	Hohe UV-Beständigkeit	mittel, nicht geeignet für dauerhaften Außeneinsatz	Niedrig, Vergilbung und Versprödung durch zu lange Sonneneinstrahlung	Hohe UV-Beständigkeit	Hohe UV-Beständigkeit	Hohe UV-Beständigkeit	geringe UV-Beständigkeit	geringe UV-Beständigkeit	Hohe UV-Beständigkeit	Hohe UV-Beständigkeit	Hohe UV-Beständigkeit

Übersichtstabelle

Die Eigenschaften von Bauteilen aus generativen Verfahren (wie SLS, FDM) sind durch den schichtweisen Aufbau teilweise von der Richtung abhängig. Dies muss bei der Konstruktion und Orientierung des Bauteils berücksichtigt werden. Die Angaben entsprechen unserem Kenntnis- und Erfahrungsstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Sie bilden allein keine ausreichende Grundlage für eine Bauteilauslegung. Bestimmte Eigenschaften des Produktes oder die Eignung des Produktes oder von Bauteilen für eine spezifische Anwendung werden hiermit weder vereinbart noch garantiert. Der Produzent oder der Abnehmer eines Bauteils ist für die Überprüfung der Eigenschaften und der Eignung für eine konkrete Anwendung verantwortlich. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von möglichen Schutzrechten sowie bestehender Gesetze und Bestimmungen.

3Ddrucken24 ist eine Marke der:
TinkerToys GmbH
Breitscheidstr. 51
39114 Magdeburg

Geschäftsführung: Sebastian Friedrich
HRB 21952, Amtsgericht Stendal
Steuernummer: 102/107/16438
USt.-IdNr.: DE300397868

Bankverbindung:
Leipziger Volksbank
IBAN: DE78 8609 5604 0307 2278 51
BIC: GENODEF1LVB