

Multi Jet Fusion (MJF)

Max. Bauteilabmessungen:	256 x 340 x 360 mm
Standardgenauigkeit:	+/- 0,3 % (unterer Grenzwert +/- 0,3 mm)
Schichtstärke:	0,08 mm
Mindestwandstärke:	1 mm (bis 0,5 mm möglich)
Min. Detailgröße:	0,25 mm
Oberflächenstruktur	Weiche Oberfläche, steingraue Farbe. MJF Teile können sandgestrahlt, gefärbt oder imprägniert werden.
Werkstoffe:	PA 12
Merkmale:	<ul style="list-style-type: none">- Glattere Oberfläche als bei SLS Bauteilen- keine Stützstrukturen- hohe Dichte, geringe Porosität

PA 12 (MJF)

Das selbststützende Pulver benötigt keine Stützstrukturen und eignet sich für funktionale Prototypen und Funktionsteile. Das für die Multi Jet Fusion Technologie verwendete PA 12 Material hat eine sehr feine Körnung, wodurch Teile mit höherer Dicht und geringerer Porosität entstehen als bei Teilen, die im Lasersintern gefertigt werden. Dadurch ist PA 12 für MJF auch die ideale Wahl, wenn eine detaillierte Oberflächenqualität oder dünnere Wände erforderlich sind, z.B. bei geprägten, gravierten oder beschrifteten Bauteilen oder feinen Strukturen.

Technische Daten :

Dichte	1,01	g/cm ³	ASTM D792
Zugmodul	1700	MPa	ASTM D638
Zugfestigkeit	48	MPa	ASTM D638
Bruchdehnung	15	%	ASTM D638
Formbeständigkeit gegenüber Wärme	175 (0,45 MPa) 95 (1,82 MPa)	°C	ASTM D648

(tatsächliche Werte können je nach Baubedingungen abweichen)