

LUVOSINT® PP 9703 L WT

Polypropylen-Copolymer
 Pulver, weiß

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Prüfung an	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183-3		g/cm ³	0,91
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	< 0,2

Mechanische Eigenschaften bei NK 23°C / 50% r.F.

Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	23
Dehnung @Fmax.	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	11,7
Reißdehnung	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	269
Zug-E-Modul	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	0,8
Schlagzähigkeit	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m ²	4,7

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur	DSC	ISO 11357	molded sample	°C	149
Vicat-Erweichungstemp.	VST A	DIN ISO 306	ISO 3167 A	°C	118

Elektrische Eigenschaften

Oberflächenwiderstand	ROB	DIN EN 62631-3-2	Ronde 60x4mm	Ω	>10 ¹¹
-----------------------	-----	------------------	--------------	---	-------------------

Sonstige Eigenschaften

Pulver d10		Laser diff.	powder	µm	25
Pulver d50		Laser diff.	powder	µm	65
Pulver d90		Laser diff.	powder	µm	115

Typische Funktionalität

Pulver für das Lasersintern (Additive Fertigung). 3D-Druck von Leichtbauteilen mit hoher Zähigkeit für Automobilanwendungen Roboter und vielen weiteren Anwendungen. Geeignet für Artikel mit Kontakt zu Lebensmittel.

LUVOSINT® PP 9703 L WT

Polypropylen-Copolymer
Pulver, weiß

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Allgemein

Aufgrund der großen Unterschiede bei Maschinen und Anlagen, können die angegebenen Prozeßparameter lediglich als Orientierungshilfe gesehen werden. Als Basiseinstellung bitte die seitens der Maschinenhersteller vorgegebenen Parameter für PA12 verwenden, jedoch die Temperaturen heruntersetzen:

Pulverbetttemperatur: 129 °C

Zylindertemperatur: 105 °C

Scangeschwindigkeit: 3000 mm/s

Hatchabstand: 0.30 mm

Schichtdicke: 0.15 mm

Laserenergie: 31 W

x-/y-Scaling 3.1

Z-scaling 2.1

Lieferform & Lagerung

Material wird in 20-kg-Kartons auf Palette geliefert.

Lagerung in trockener und normal temperierter Umgebung wird empfohlen.

Vortrocknung

Keine Vortrocknung notwendig.

Das Pulver sollte vor Gebrauch deagglomert werden. Hierfür werden Siebe mit 250 µm Siebweite empfohlen.

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Im Allgemeinen kann LUVOSINT PP unter Beachtung üblicher technischer Regeln auf herkömmlichen Lasersinteranlagen verarbeitet werden. Bauraumpulver kann wiederverwendet werden. Kontamination mit PA-Pulvern unbedingt vermeiden.

00000 05 12 18

Europe and Head Office

Lehmann&Voss&Co. KG
Alsterufer 19
20354 Hamburg
Germany
Tel +49 40 44 197-0
Email: luvocom@lehvoss.de

North America

LEHVOSS North America, LLC
185 South Broad Street
Pawcatuck, CT 06379
USA
Tel +1-855-681-3226
Email: info@lehvoss.us

Asia

LEHVOSS (Shanghai) Chemical Trading Co., Ltd.
Unit 4805, 8 Xingyi Road
Changning District, Shanghai 200336
China
Tel +86 21 62785181
Email: info@lehvoss.cn

