

Materialauswahltabelle Lasersintern SLS

| Material- bezeichnung | Biegemodul | Zugmodul | Formbeständig- keitstemperatur 0,45 MPa - 1,80 MPa | Bruch- dehnung | Oberfläche / * nach Gleitschleifen | Detail- genauigkeit | Schicht- dicke | Verzug | Besonderheiten | Basis |
|--------------------------|------------|----------|--|-------------------|--|------------------------|-------------------|--------|--|-------------|
| PA 1101 | k. A. | 1600 MPa | 180 °C / 46 °C | 45 % | 0 / +* | 0,70 mm | 0,12 mm | 0 | extrem biegebelastbar, einfärbbar, gleitschleifbar | Nylon 11 |
| PA 2200 | 1500 MPa | 1650 MPa | 140 °C | 18 % | 0 / +* | 0,70 mm | 0,12 mm | 0 | Standardmaterial, einfärbbar, gleitschleifbar | Nylon 12 |
| PA 12 smooth | 1520 MPa | 1750 MPa | 150 °C / 70 °C | 22 % | + | 0,50 mm | 0,10 mm | 0 | optimierte Oberfläche, einfärbbar, gleitschleifbar | Nylon 12 |
| PA 12AL | 3600 MPa | 3800 MPa | 175 °C / 144 °C | 4 % (x) | 0 / +* | 0,70 mm | 0,12 mm | + | sehr gut schleifbar, einfärbbar, besondere Haptik / Optik | Nylon 12 |
| PA 12CF | k. A. | 6100 MPa | k. A. | 4,1 % (x) | 0 / +* | 1,00 mm | 0,15 mm | + | sehr steif durch Carbonfasern | Nylon 12 |
| PA 12GB30 | 2300 MPa | 3000 MPa | 180 °C / 90 °C | 11 % | 0 / +* | 0,70 mm | 0,10 mm | + | hohe Steifigkeit bei guter Bruchdehnung, einfärbbar, gleitschleifbar | Nylon 12 |
| PA FR2241 | k. A. | 1900 MPa | 154 °C / 84 °C | 15 % | 0 / +* | 0,70 mm | 0,12 mm | 0 | flammhemmend, einfärbbar, gleitschleifbar | Nylon 12 |
| TPU CREA90A | 10 MPa | 10 MPa | k. A. | 250 % | - | 1,00 mm | 0,12 mm | 0 | flexibel, einfärbbar | Polyurethan |

-- = sehr schlecht | - = schlecht | 0 = akzeptabel | + = gut | ++ = sehr gut