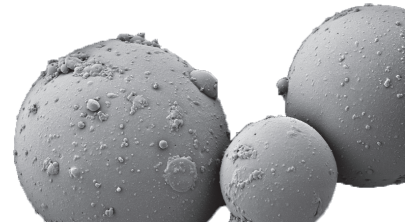


## Lasersinter Pulver - PowderSint™ TPU Hard UE 385

Thermoplastisches Elastomerpulver auf Urethanbasis - TPU

- + Hohe Partikelsphärizität
- + Sehr gute Pulverrieselfähigkeit
- + 100 % Recyclierbares Restpulver
- + Hohe Bauteilelastizität (bis zu 350 % Dehnung)
- + Reduzierte Rauchentwicklung während der Verarbeitung



## Technische Daten

	Eigenschaft	Messwert	Einheit	Messmethode
Pulvereigenschaften	Materialdichte	1,20	g/cm <sup>3</sup>	DIN EN ISO 1183-1
	Feuchtigkeitsaufnahme	< 0,5	%	DIN EN ISO 15512
	Partikelgröße D <sub>[v, 90]</sub>	86	µm	DIN EN ISO 9276
	Pulverschüttdichte	0,54	g/cm <sup>3</sup>	DIN EN ISO 60
Thermische Eigenschaften	Schmelztemperatur	136	°C	DIN EN ISO 11357
	Wärmeformbeständigkeit	91	°C	DIN EN ISO 306
	Schmelze Volumenfluss Index (MVR)	18	cm <sup>3</sup> /10min	DIN EN ISO 1133
Bauteileigenschaften	Bauteildichte	1,05	g/cm <sup>3</sup>	DIN EN ISO 1183-1
	Shorehärte A	85	-	DIN EN ISO 7619-1
	Zugfestigkeit (XY)	28	MPa	DIN EN ISO 527
	Zugfestigkeit (Z)	20	MPa	DIN EN ISO 527
	Bruchdehnung (XY)	350	%	DIN EN ISO 527
	Bruchdehnung (Z)	200	%	DIN EN ISO 527

## Prozessparameter

Die benötigten Prozessparameter variieren je nach eingesetztem Anlagentyp. Beides, der Anlagentyp, als auch die eingesetzten Prozessparameter beeinflussen die resultierenden Bauteileigenschaften, sodass Launhardt keine Garantie für die erzielten Bauteileigenschaften übernehmen kann. Allgemein benötigt das vorliegende TPU einen hohen Energieeintrag und eine geringe Belichtungsgeschwindigkeit. Je nach Anlagentyp ist ein angepasster Pulverfördermechanismus von Vorteil.

Für optimale Bauteileigenschaften bietet Launhardt einen Vorortservice an.

Gerne fertigen wir Ihnen Ihre individuellen Bauteilgeometrien direkt an.