

# DATENBLATT

## Alumide



Alumide ist eine Mischung aus Aluminium- und Polyamid-12-Pulver. Damit lassen sich durch Lasersintern (SLS) nicht poröse Bauteile erzeugen, die leicht bearbeitet werden können. Die Bauteile zeichnen sich durch eine hohe Steifigkeit, metallisches Aussehen und durch eine Temperaturbeständigkeit bis 130° C aus.

### ANWENDUNGEN

- Vorrichtungen
- Schulungsmodelle
- Einsätze für Spritzguss- und Gießwerkzeuge
- Lehrenbau



Messung	Wert	Standard
Dichte	1,36 ± 0,03 g/cm <sup>3</sup>	
Zugfestigkeit	48 ± 3 MPa	DIN EN ISO527
Bruchdehnung	3,5 ± 1 %	DIN EN ISO527
Zugmodul	3.800 ± 150 MPa	DIN EN ISO527
Biegemodul	3.600 ± 150 MPa	DIN EN ISO178
Wärmeformbeständigkeit	130°C	ASTM D648
Charpy-Schlagzähigkeit	29 ± 6 kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO179
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	4,6 ± 0,3 kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO180
Shore D-Härte	D 76 ± 2	DIN 53505
Shore D-Härte	D 80 ± 2	DIN 53505
Shore D-Härte	D 75 ± 2	DIN 53505

Tatsächliche Werte können je nach Baubedingungen abweichen.

LASERSINTERN (SLS)

Technische Eigenschaften	
Standardgenauigkeit	± 0,3 mm
Minimale Wandstärke	1 mm
Schichtdicke	0,12 mm
Maximale Bauteilabmessung	650 mm x 330 mm x 560 mm
Oberflächenstruktur	körnige Oberfläche, können aber sandgestrahlt, gefärbt, lackiert überzogen und beschichtet werden