

Accura® 60 プラスチック

半導体光造形 (SLA®) システム搭載材料

ポリカーボネートによく似た特性と外観を備えた、透明で強力なプラスチック



ダイビング マスク用フェースプレートの設計は Kirby Morgan Dive Systems 社および Scicon Technologies 社が特許を取得し、両社から提供されています。

用途

- 高度な機能が求められるプロトタイプ
- 自動車設計用コンポーネント
- 家電製品(携帯電話など)
- 医療用器具、機器、および実験機器
- 照明用コンポーネント(レンズなど)
- 流体可視化モデル
- ウレタン成形用原型
- インベストメント鋳造用 QuickCast™ パターン
- 透明な組み立て部品
- 透明な陳列用モデル
- コンセプト モデルおよびマーケティング用モデル

特長

- 優れた耐久性および剛性
- 高い透明性
- 高速な造形
- 液体粘性度の低い配合
- 耐湿性に優れたパーツ
- 完全に設計済みの推奨造形方式

利点

- ポリカーボネートに似たルックアンドフィールを実現
- パーツ内部の形状や流れが見える
- システムのスループットが向上
- パーツの洗浄および仕上げ作業を最小限化
- パーツの寿命が向上
- ユーザー側でのR&Dなしで最大限の信頼性を実現

Accura® 60 プラスチック

半導体光造形 (SLA®) システム搭載材料

「Accura 60 は、あらゆる点で当社のお客様の期待を上回っています。耐久性、信頼性、均一な収縮性などの物理特性に優れています。特に、Accura 60 のパーツは、研磨することによってポリカーボネート成形品にきわめてよく似たものになります。」

Scicon Technologies社、社長、Scott Turner氏

技術データ

液体データ

測定項目	条件	測定値 :
外観		透明
液体比重	@25°C (77°F)	1.13 g/cm ³
固体比重	@25°C (77°F)	1.21 g/cm ³
液体粘性度	@30°C (86°F)	150~180 cps
硬化深度 (Dp)*		6.3 mils
臨界露光量 (Ec)*		7.6 mJ/cm ²
推奨造形方式		EXACT™、FAST™、QuickCast™

機械特性データ (2次硬化処理後)

測定項目	条件	測定値 :
引っ張り強さ	ASTM D 638	58~68 MPa (8410 ~ 9860 PSI)
引っ張り弾性率	ASTM D 638	2690~3100 MPa (390~450 KSI)
破断時伸び (%)	ASTM D 638	5~13 %
曲げ強さ	ASTM D 790	87~101 MPa (12620~14650 PSI)
曲げ弾性率	ASTM D 790	2700~3000 MPa (392~435 KSI)
アイゾット衝撃強さ (ノッチなし)	ASTM D 256	15~25 J/m (0.3~0.5 ft-lbs/in)
熱変形温度	ASTM D 648 @ 66 PSI @ 264 PSI	53~55 °C (127~131 °F) 48~50 °C (118~122 °F)
表面硬度、ショアー D		86
線膨張係数	ASTM E 831-93 TMA (T<Tg, 0~40°C) TMA (T<Tg, 75~140°C)	71 µm/m-°C 153 µm/m-°C
ガラス転移点 (Tg)	DMA, E"	58°C (136 °F)

* Dp/Ec 測定値は、すべてのシステム上で同一です。



3D Systems Corporation
26081 Avenue Hall
Valencia, CA 91355 U.S.A.

Tel: 803.326.4080
フリーダイヤル : 800.889.2964
Fax: 803.324.8810

moreinfo@3dsystems.com
www.3dsystems.com
NASDAQ:TSDC

保証、免責事項 : これらの製品の性能特性は、製品用途や使用条件、使用材料、最終用途によって異なります。3D Systems は、明示的、暗示的を問わず、特定用途に対する商品性または適合性などを保証をするものではありません。

© 2006 by 3D Systems, Inc. All rights reserved. 仕様は、予告なく変更される場合があります。EXACT、FAST、QuickCast は 3D Systems, Inc. の商標です。3D ロゴ、Accura、SLA は、3D Systems, Inc. の登録商標です。