

# SINTERIZACION

## Metodo de fabricación

Las partículas de poliamida son fundidas con un laser CO2, la pieza es fabricada por capas sucesivas de 0.1 o 0,15m m. El material puede ser cargado fibra de vidrio y aluminio o carbono.

## El objetivo :

Probar la funcionalidad y la obstruccion del producto durante pruebas mecanicas, termicas, aerodinamicas...

## Nuestros puntos fuertes :

Acabados de pintura y preparacion para la metallisation. impregnacion epoxy y el pulido.  
Garantizamos el montaje de sus subconjuntos.

## Tiempo :

Dos a seis dias forjados segun tamanos y terminaciones.

## Medios de produccion y carecteristicas tecnicas

Una maquina Eosint P 360, 350 x 350 x 530 mm con DURAFORM o WINDFORM

Una Sinterstation HIQ 370 x 310 x 440 mm con DURAFORM o WINDFORM o EXCELTEC.

	DURAFORM		EXCELTEC	WINDFORM
	PA	PA GF	Innov PA 2 550 GBAL (PA cargado fibra de vidrio + alu)	Windform XT (PA cargado carbono)
<b>Propiedades del polvo</b>				
Masa volumetrica (densidad) a 20° C	0,97 g/cm <sup>3</sup>	1,49 g/cm <sup>3</sup>	1,35 g/cm <sup>3</sup>	1,101 g/cm <sup>3</sup>
Absorcion de humedad a 23° C	0,41 %	0,22 %	0,3 %	-
Color	Blanco	Ambre	Aluminium	Negro
<b>Propiedades termicas</b>				
Temperatura de flexion bajo carga a 1,82 Mpa	86° C	110° C	116° C	175,4° C
<b>Propiedades mecanicas</b>				
Resistencia a la traccion	44 Mpa	38 Mpa	33 Mpa	77,85 Mpa
Modulo de elasticidad en traccion	1 600 Mpa	5 910 Mpa	2 550 Mpa	7320,8 Mpa
Prolongacion a la ruptura	14 %	2 %	9 %	2,6 %
Modulo de elasticidad en flexion	1 285 Mpa	3 300 Mpa	2 150 Mpa	6 248,5 Mpa
Resistencia a los productos quimicos	Alcalinos, hidrocarburos, gasolina y solventes			

