



PA 2200

Artikelnummer / Article number: 9012-0014
 Chargennummer / Batch number: 918120
 Prüfdatum / Date of Quality control: 14.07.2014

Prüfer / Controller: Werner Lang

Prozessparameter / Processing parameters:

Prozessfenster / Process window	Kreuztest / Cross test	3 - 7	°C	<input checked="" type="checkbox"/>
Verarbeitungstemperatur / Processing temperature	Kreuztest / Cross test	175 - 185	°C	<input checked="" type="checkbox"/>
Strahlkompensation / Beam compensation	Kreuztest / Cross test	0,4 - 0,8	mm	<input checked="" type="checkbox"/>
Bauteildichte / Density of laser sintered parts	EOS-Methode / EOS method	0,87 - 0,93	g/cm ³	<input checked="" type="checkbox"/>

Bauteilkennwerte / Characteristic values of laser sintered parts:

Schwund x, y / Shrinkage x, y	Schwundtest / Shrinkage test	2,9 - 3,3	%	<input checked="" type="checkbox"/>
				3,0*
Schwund z / Shrinkage z	Schwundtest / Shrinkage test	1,6 - 2,5	%	<input checked="" type="checkbox"/>
				2,4*
Zug-Elastizitätsmodul / Tensile modulus	EN ISO 527	1500 - 1900	MPa	<input checked="" type="checkbox"/>
Zugfestigkeit / Tensile strength	EN ISO 527	43 - 53	MPa	<input checked="" type="checkbox"/>
Bruchdehnung / Elongation at break	EN ISO 527	14 - 28	%	<input checked="" type="checkbox"/>

* Indikator für Chargenkonstanz; nicht als Skalier-, Schwundfaktor in Datenaufbereitung/PSW verwenden
 Indicator for permanence of batch quality; do not use as scaling or shrinkage factor in data preparation/PSW Product

Mitgeltende Dokumente / Reference documents

- Materialdatenblatt / Material data sheet
- Sicherheitsdatenblatt / Safety data sheet
- Chargentest / Batch test

Die Eigenschaften der Bauteile entsprechen der Spezifikation. Die Daten wurden entsprechend dem Chargentest unter typischen Prozessbedingungen ermittelt und sind von den verwendeten Bauparametern abhängig. Variationen führen zu veränderten Eigenschaften. Die Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Erkenntnisse. Sie haben nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften des Produktes oder die Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Die Prüfmittel unterliegen der Prüfmittelüberwachung nach DIN EN ISO 9001.

The performance characteristic of laser sintered parts correspond to specification. Data was generated under typical processing conditions according to batch test and depend on building parameters. Variation in operating conditions results in variance of properties. All data are based on our latest knowledge. They do not guarantee properties for a particular part and in a particular application. Measuring equipment are subject to control according to DIN EN ISO 9001.