

Materialien und Bauraumgrößen für die additive Fertigung

	Verfahren	Material	Schichtstärke	max. Bauraumgröße	Temperaturbeständigkeit	Produktionszeit
Kunststoffe	Multi Jet Fusion (MJF)	PA12 grau PA12 schwarz	0,08 mm	380 x 280 x 380 mm	95 °C (kurzzeitig bis 175 °C)	6 Tage 2/4 Tage Express
		PA 12 GB grau PA 12 GB schwarz			120 °C (kurzzeitig bis 175 °C)	6 Tage 4 Tage Express
		PA 11			95 °C (kurzzeitig bis 175 °C)	8 Tage
		PA 12 Farbe			95 °C (kurzzeitig bis 175 °C)	
		TPU 90A Ultrasint	0,10 mm	380 x 280 x 380 mm	54 °C (kurzzeitig bis 175 °C)	
	Selektives Laser Sintern (SLS)	PA 2200	0,10 mm	700 x 380 x 560 mm	80 °C (kurzzeitig bis 160 °C)	7 Tage 4 Tage Express
		PA 12 Dura Form Pro X	0,10 mm	380 x 330 x 460 mm	95°C (kurzzeitig 182°C)	10 Tage
		PA 3200 GF		700 x 380 x 560 mm	157 °C (kurzzeitig bis 180 °C)	
		Alumide			175 °C	
		PA 2241 FR		630 x 330 x 560 mm	157 °C	
		Polypropylen		500 x 500 x 480 mm	100 °C	9 Tage
	Polyjet	Silikongummi AR-G1H Shore 65 A	0,03 mm	297 x 210 x 200 mm	150 °C	5 Tage
		Silikongummi AR-G1L Shore 35 A			200 °C	6 Tage 3 Tage Express
AR-M2		0,015 mm	54 °C		5 Tage 1/3 Tage Express	
AR-H1		0,02 mm	72 °C		8 Tage	

Materialien und Bauraumgrößen für die additive Fertigung

	Verfahren	Material	Schichtstärke	max. Bauraumgröße	Temperaturbeständigkeit	Produktionszeit
Kunststoffe	Polygrafie	VeroClear	0,016 - 0,03 mm	255 x 252 x 200 mm	50 °C	5 Tage
		VeroWhite		500 x 400 x 200 mm		2 Tage Express
		AgilusBlack				10 Tage
		Digital Materials	0,03 mm	245 x 245 x 195 mm		
	Digital Light Processing (DLP)	PRO-BLK	0,05 mm	125 x 70 x 196 mm	70 °C	5 Tage 2 Tage Express
		PP ähnlich			41 °C	
		MED-WHT			102 °C	
		Rigid			72 °C	5 Tage
		Tough 60C			65 °C	
		Rubber 65A BLK			-	
		High Temp 150C			150 °C	
		HI TEMP 300-AMB			300 °C	
		MED-AMB			119 °C	
	Stereolithografie (SLA)	Clear	0,05 - 0,10 mm	145 x 145 x 175 mm	50 °C	5 Tage
		White				
Black						
Dental SG		-				
Dental Model		67 °C			8 Tage	

Materialien und Bauraumgrößen für die additive Fertigung

	Verfahren	Material	Schichtstärke	max. Bauraumgröße	Temperaturbeständigkeit	Produktionszeit
Kunststoffe	Stereolithografie (SLA)	Castable Wax	0,10 mm	145 x 145 x 175 mm	-	8 Tage
		Accura® Xtreme		350 x 350 x 350 mm	60 °C	7 Tage
		Accura® Si 60	0,05 - 0,10 mm	250 x 250 x 250 mm	50 °C	
		Hightemp		145 x 145 x 175 mm	130 °C (kurzzeitig 289 °C)	
		Tough			40 °C	
		Tusk	0,10 mm	2000 x 700 x 788 mm	50 °C	9 Tage
	Fused Deposition Modeling (FDM)	ABS ABS groß	0,127 - 0,33 mm	254 x 254 x 254 mm	96 °C	5-7 Tage
				600 x 500 x 600 mm	80 °C	
		ASA		254 x 254 x 254 mm	96 °C	5 Tage
		ABS ESD7		350 x 250 x 350 mm	104 °C	7 Tage
		ABS CF10			100 °C	
		PC		406 x 355 x 406 mm	138 °C	5-7 Tage
		PC-ABS		350 x 250 x 350 mm	125 °C	
		TPU 92A				38 °C
		Onyx / Onyx CFF		320 x 132 x 154 mm	145 °C / 105 °C	6 Tage
		ULTEM™ 1010		250 x 300 x 350 mm	216 °C	10 Tage
		ULTEM™ 9085		406 x 355 x 406 mm	153 °C	

Materialien und Bauraumgrößen für die additive Fertigung

Verfahren	Material	Schichtstärke	max. Bauraumgröße	Temperaturbeständigkeit	Produktionszeit
Metalle Selektives Laser Schmelzen (SLM)	Aluminium AlSi10Mg	0,02 - 0,075 mm	125 x 125 x 125 mm 400 x 400 x 360 mm	600 °C	2-15 Tage
	Edelstahl 1.4404		250 x 250 x 310 mm SLM fein: Ø 80 mm	550 °C	7 Tage
	Edelstahl 1.4542		250 x 250 x 310 mm		14 Tage
	Titan TiAl6V4		250 x 250 x 280 mm	350 °C	
	Inconel 718			650 °C	
	Werkzeugstahl 1.2709			700 °C	
	Bronze		400 x 400 x 360 mm	935 °C	7 Tage
	Kupfer CuNi2SiCr		SLM fein: Ø 80 mm	1040 °C	14 Tage
Lithography-based Ceramic Manufacturing (LCM)	Keramik (Al ₂ O ₃)	0,025 mm	61 x 34 x 117 mm	1600 °C (kurzzeitig 1900 °C)	30 Tage