

PA6 renforcé
mécaniquement
pour des pièces
remarquablement
solides

L'Ultrasint® PA6 MF est un matériau de choix pour les applications techniques de pointe où les propriétés mécaniques de thermoplastiques renforcés sont requises. En plus du fait que le PA6 renforcé soit déjà un matériau d'ingénierie très populaire pour la fabrication de pièces soumises à de fortes charges, le PA6 MF possède de surcroît une rigidité et une étanchéité excellentes, ainsi que de bonnes performances de stabilité thermique ; là où d'autres matériaux de fusion sur lit de poudre montrent leurs limites. L'Ultrasint® PA6 MF permet donc de faire un grand pas vers la production additive en série.

Avantages

- Force & rigidité exceptionnelles
- Étanchéité
- HDT très haute
- Charge par particules renforcées
- Couleur : noir

Propriétés mécaniques

Module de Young	3300 MPa
Résistance à la traction	62 MPa
Allongement à la rupture	7 %
HDT-B 0.45 MPa, sec (température de fléchissement sous charge)	209 °C
Essai de résilience Charpy sans entaille	28 kJ/m ²

Applications

Grâce à sa rigidité et à sa résistance, le PA6 MF est parfaitement adapté à la production et à la réalisation de prototypes fonctionnels.



Pièces de compartiment moteur

Ce matériau est parfait pour créer des pièces fonctionnelles pour le compartiment moteur. Le PA6 MF est solide et s'adapte à l'environnement du bloc moteur et peut supporter la chaleur, les vibrations et les charges statiques. Le point de fusion du PA6 MF est de 220°C, ce qui le rend idéal pour des projets nécessitant des pièces thermorésistantes.



Gestion et stockage de fluides

Le PA6 MF est aussi particulièrement adapté aux pièces de stockage de flux divers (ex: huile), aux boîtiers et aux gaines. Que ce soit pour de l'équipement d'outillage, des moules ou d'autres produits industriels à usages multiples, ce matériau d'impression 3D peut répondre aux besoins de votre projet.



Articles industriels multi-usages

Avec un design adapté, les pièces imprimées avec du PA6 MF peuvent avoir les mêmes propriétés que des pièces moulées par injection, et peuvent être optimisées en termes de performance. Par exemple, la rigidité du PA6 MF est davantage isotropique comparée à celle de pièces en PA6 GF30 moulé par injection.