

HP 3D High Resusability PA 12



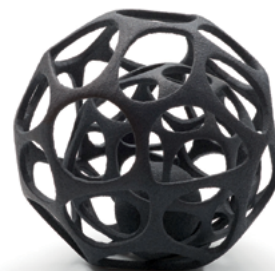
3Dプリンティングでの使用に最適化された、エンジニアンググレードのサーモプラスチック素材



グラフィイトの後処理後の写真



染色の後処理後の写真



染色の後処理後の写真

優れたディテールと高い寸法精度

HP独自のマルチエージェントでのプリントプロセスにより、微小な穴から壁やシャフトに至るまで、正確な寸法でディテールも精密に仕上げられます。

高強度パーツの製造

コスト効率が高く丈夫なサーモプラスチックにより、強固な構造物を生産できます。

複雑なパーツやラティス構造の製造

複雑なアセンブリや製品本体、エンクロージャ、コネクタなどの製造に適しています

強度が高く使用範囲が広いHP 3D High Reusability PA 12を、業界をリードする廃パウダーの少なさを誇るシステムで使用することで、TCO (Total Cost of Ownership) を削減できます。¹

最少のパーツ製造単価²

- コストと品質のバランスを最適化する費用対効果の高い材料です。再利用性の高さは業界をリードしています。¹
- 再利用されたパウダーを廃棄する必要はありません。³
- 余ったパウダーを次の製造時に再利用できるため、高品質のパーツをバッチ方式で連続して製造できます。¹
- 製造サイクルにおけるパウダー廃棄量を最小限にします。
- パウダー使用履歴の記録は不要です。20%を入れ替えるだけで安定した性能を発揮します。¹

HP Multi Jet Fusion の最適化：強さと再利用性とのベストバランス

- 機能的なプロトタイプ用にも最終製品用にも使用可能な強度の高いサーモプラスチック素材。
- プリンタの安全性を向上し、実際に機能するパーツを製造するために、HP Multi Jet Fusion プラットフォーム用に最適化されています。
- バランスのよい特性プロファイルを持つ高密度パーツを製造します。
- 油、グリス、脂肪族炭化水素やアルカリに対する優れた耐化学物質性があります。
- 仕上げ処理用に最適です。

詳しい情報については以下をご覧ください：
hp.com/go/3DMaterials

技術仕様

カテゴリー	測定値	値	方法
一般特性	パウダー融点 (DSC)	187°C ※通常、日本向けのドキュメントでは華氏の表記は削除します。	ASTM D3418
	粒径	60 μm	ASTM 03451
	パウダーのバルク密度	0.425 g/cm ³	ASTM D1895
	パーツ密度	1.01 g/cm ³	ASTM D792
	機械的特性	引張強度、最大荷重 ⁴ - XY	48 MPa/6960psi
引張強度、最大荷重 ⁴ - Z		48 MPa/6960psi	ASTM D638
引張係数 ⁴ - XY		1700 MPa/245ksi	ASTM D638
引張係数 ⁴ - Z		1800 MPa/260ksi	ASTM D638
破断点伸び ⁴ - XY		20%	ASTM D638
破断点伸び ⁴ - Z		15%	ASTM D638
温度特性	熱たわみ温度 (@ 0.45MPa) - Z	175°C	ASTM D648
	熱たわみ温度 (@ 1.82MPa) - Z	95°C	ASTM D648

注文情報

製品名	HP 3D High Reusability PA 12
製品番号	V1R10A
重さ	13 kg
適合性	HP Jet Fusion 3D 4200/3200 プリンティングソリューション
寸法	ボックス : 600x333x301.8 mm

環境的焦点

- パウダーや素材は、有害物質に分類されていません⁵
- 清潔で快適な環境のための、後処理を含む、密閉されたプリンティングシステムと自動化されたパウダーマネジメント⁶
- パウダーの高い再利用率による最低限の廃棄量¹

HPのサステナブルソリューションの詳細は以下をご覧ください
hp.com/ecosolutions

1. HP High Reusability PA 12を用いるHP Multi Jet Fusion ソリューションは、PA 12材料を使用する他社の3DPテクノロジーと比較し、再利用率80%の高いポストプロダクションのパウダー回収再利用率を有します。20%を入れ替えるだけで安定した性能を発揮します。
2. 社内テスト及び公開データによると、HP Jet Fusion 3Dプリンティングソリューションのパーツ当たりの平均プリントコストは、2016年4月現在市販されている競合のFDMとSLSプリンターソリューション（100,000 USD ~ 300,000 USD、個々の価格でなく全て平均した場合）の半分でした。コスト分析：製造元による標準的な問題解決に要する構成価格、供給価格、メンテナンス価格に基づいて行います。コスト基準：HP 3D高再利用性PA12材料を使用する、充填密度10%及び製造元推奨の粉体再利用率である、30グラムの部品を、1構築チャンパ/日で、5日/週を1年間に渡りプリントします。
3. 充填密度当たり>20%
4. ASTM D638、試験体Vタイプの試験結果により示される。
5. HPのパウダーおよび用剤は、規制（EC）1272/2008（改正を含む）に準じた有害物質の分類基準に適合しません。
6. 「より高い清潔性」とは、室内空気質条件を意味したり、空気品質が適用するかどうかの規制や試験を考慮する意味ではありません。

詳しくは以下をご覧ください

hp.com/go/3DMaterials

© Copyright 2017 HP Development Company, L.P.

HPの製品およびサービスの保証は、当該製品およびサービスに付随の明示的保証規定に記載されているものに限られます。本書のいかなる内容も追加的保証を構成するものとして解釈されるべきではありません。HPは、本書の技術的あるいは校正上の誤り、省略に対していかなる法的責任も負いません。

4AA6-4895JPN、2017年2月

これは、HPのIndigoデジタル印刷です。

