

HP 3D High Reusability PA 12ガラスビーズ

堅く低コストで高品質のパーツ



堅くて機能的なパーツを生産

- 最適な機械的特性と高い再利用性¹の両方を備えた、40%ガラスビーズが調合された熱可塑性プラスチック素材。
- 再現性²とともに寸法の安定性を提供。
- エンクロージャや筐体、治具や工具などの高剛性が必要な用途として。

高品質パーツを低コストで

- 低いパーツあたりのコスト^dを実現し、総所有コスト³を削減。
- 無駄を削減 — 今後は無駄にすることなく¹、バッチ単位で余剰なパウダーを再利用し機能的なパーツを取得。
- 余剰パウダーの70%の再利用性⁴を維持しながら、一貫したパフォーマンスを実現。
- コストとパーツ品質の最適化 — 余剰パウダーの高い再利用性¹でコスト効率の高い素材を生成

HP Multi Jet Fusion テクノロジー向けに設計

- さまざまな業界を対象に機能的なパーツを生産するための設計。
- パフォーマンスと再利用性⁵の最適なバランスを提供。
- 細部まで精度の高い寸法を再現し最終パーツと実用的なプロトタイプを生産するために設計。

For more information, please visit
hp.com/go/3DMaterials

技術仕様 ⁶

カテゴリー	測定値	値	計測方法
一般特性	パウダー融点	186 °C/367 °F	ASTM D3418
	粒子サイズ	58 µm	ASTM D3451
	パウダーのバルク密度	0.48 g/cm ³	ASTM D1895
	パーツ密度	1.30 g/cm ³	ASTM D792
機械的特性	伸張強度、最大荷重 ⁷ , XY	30 MPa/4350 psi	ASTM D638
	伸張強度、最大荷重 ⁷ , Z	30 MPa/4350 psi	ASTM D638
	引張係数 ⁷ , XY	2800 MPa/406 ksi	ASTM D638
	引張係数 ⁷ , Z	2900 MPa/421 ksi	ASTM D638
	破断時の伸び率 ⁷ , XY	6.5 %	ASTM D638
	破断時の伸び率 ⁷ , Z	6.5 %	ASTM D638
	アイソット衝撃切痕 (@ 3.2 mm, 23 °C), XYZ	2.7 KJ/m ²	ASTM D256 Test Method A
	温度特性	加熱たわみ温度(@ 0.45 MPa, 66 psi), Z	173 °C/344 °F
	加熱たわみ温度(@ 1.82 MPa, 264 psi), Z	121 °C/250 °F	ASTM D648 Test Method A
リサイクル性	安定性能への回復比率	30%	

発注情報

HP 3D High Reusability PA 12ガラスビーズ		
製品番号	V1R11A	V1R22A
重量	15 kg	150 kg
容量	30L ⁸	300L ⁸
寸法 (xyz)	600 x 333 x 302 mm	800 x 600 x 1205 mm
互換性	HP Jet Fusion 3D 4210/4200/3200 Printing Solution	HP Jet Fusion 3D 4210/4200 Printing Solution

エコハイライト

- パウダーまたはエージェントは危険物として分類されていません¹³
- より清潔でより快適な職場 — 囲まれたプリントシステム、および自動パウダー管理¹⁴
- 業界をリードするパウダーの再利用性により無駄を最小化¹⁵

HPの持続可能なソリューションの詳細については、hp.com/ecosolutions を参照してください。

詳細については、hp.com/go/3DMaterials を参照してください。

- 推奨されるパッキング密度の使用に基づき、余剰パウダーの高い再利用性を提供します。リトル数は、実際の素材の量ではなく、素材のコンテナサイズを示しています。素材は、Kg単位で測定されます。
- 3Dスキャナーで異なる負荷をかけ、HDTを使用してASTM D638、ASTM D256およびASTM D648に従って寸法の安定性をテストしています。テストは、統計プロセス制御を使用して監視されました。
- 粉末焼結積層造形 (SLS) と熱溶解積層方式 (FDM) テクノロジーと比較し、HP Multi Jet Fusionテクノロジーは、十分な定着状態に達するまでに必要な全体のエネルギー要件を削減し、大型減圧型造形オープンシステムの要件を削減できます。さらに、HP Multi Jet Fusionテクノロジーは、素材特性と素材再利用率を高め、無駄を最小限に抑えるために、SLSシステムより低いヒート/パワーが使用されます。
- HP 3D High Reusability PA 12ガラスビーズを使用したHP Jet Fusion 3Dプリンティングソリューションは、70%の生産後の余剰パウダー再利用性を提供し、バッチ単位で機能的なパーツを生産します。テストのため、素材は実際のプリント条件で使用回数が計測され、パウダーは世代別に追跡されます (リサイクル可能性が最悪の場合)。その後、パーツは各世代から作成され、機械的特性と精度がテストされます。
- 粉末焼結積層造形 (SLS) テクノロジーと比較されました。3Dプリントパーツに対するスキャンの実行に基づき、測定された元のSTLファイルと比較されます (GOMソフトウェアを使用)。テストのため、素材は実際のプリント条件で使用回数が計測され、パウダーは世代別に追跡されます (リサイクル可能性が最悪の場合)。その後、パーツは各世代から作成され、機械的特性と精度がテストされます。
- 以下の技術情報は、平均または典型的な値を表すものとみなし、仕様を目的として使用しないでください。これらの値は、FW BD6.1でのバランスの取れたプリントモードを指しています。
- テスト結果は、ASTM D638 (Zタイプテストの場合のテストレート: 1mm/分、XYテストの場合のテストレート: 10mm/分、specimens type V) に従って得られました。
- リトル数は、実際の素材の量ではなく、素材のコンテナサイズを示しています。素材は、Kg単位で測定されます。
- HP (パウダーとエージェントは、修正された時点では、Regulation (EC) 1272/2008に従った危険物としての分類条件を満たしていません。
- 他のパウダーベースのテクノロジーによって使用された手動プリント取得プロセスと比較されました。「より清潔」とは、屋内の空気の商品要件を指しているわけではなく、適用可能な関連する空気の商品規制またはテストを考慮しているものでもありません。
- HP 3D High Reusability PA 12ガラスビーズを使用したHP Jet Fusion 3Dプリンティングソリューションは、70%の生産後の余剰パウダー再利用性を提供し、バッチ後に機能的なパーツ/バッチを生産します。

© Copyright 2017 HP Development Company, L.P.

本カタログの記載内容は追加的保証を構成するものではありません。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。HPは、ここに記載されている情報は発行日現在のものであり、正確性、完全性、非侵害性、商品性および/または特定の目的への適合性 (HPがそのような目的を認識していたとしても) に関して、たとえ明示的であっても暗示的であっても、いかなる保証も行いません。HPは、本カタログに含まれる技術的または編集上の誤りまたは省略について責任を負うものではなく、ここに記載されている情報は予告なく変更されることがあります。HPは、記載された情報の使用または信頼に起因するいかなる損害または損失に対しても責任を負いません。HP Jet Fusion 3Dマテリアルは、3Dプリント部品の法的要件を満たすためにHPが設計、製造、テストしたものではありません。その使用目的は、使用者自身によってHP Jet Fusion 3Dマテリアルがその目的や用途に適合しているかどうかを決める責任があります。

4AA7-0716JPN, November 2017

本カタログは HP Indigo デジタルプレスで印刷されています。

