

Обзор материалов 04.2014

Synthene **СМОЛЫ БЫСТРОГО ПРОТОТИПИРОВАНИЯ**

Мы разрабатываем Ваши успехи

ПРОТОТИПЫ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ МАЛОЙ ПАРТИИ

PRC 1708



PRC 1708



C 3000



C 5000



PRA 794



SYNTHENE
ЮРИДИЧЕСКИЙ АДРЕС

FERME DE L'EVECHE
CS 20308
60723 PONT SAINTE MAXENCE
ФРАНЦИЯ

ТЕЛ +33 3 44 31 72 00
ФАКС +33 1 57 67 44 58

COMM@SYNTHENE.COM
WWW.SYNTHENE.COM

PR 2000



PRC 1700



PR 751



PR 700



PR 403



EHP



ВИД МАТЕРИАЛА ²	КАУЧУК						КАУЧУК, ПЭВД			ПП/ ПЭВД	ПС, АБС & ПЭЭК, ПА		NEW	NEW	УФ-СТОЙКИЕ ПРОЗРАЧНЫЕ, АБС & ПММА, ПК				САМОЗАТУХАЮЩИЕ СМОЛЫ					
	SYNTHENE НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРИАЛА						ENR 30D ДО ENR 55D			PR 891	PR 403	PR 1503 (403LP)	PR 2000	PR 2900 (HM)	PR 700	PR 751	PRC 1708	PRC 1700	C 3000	C 5000	PRA 730	PRA 794		
Твердость (по Шору A/ D)	40A	50A	62A	68A	75A	80A	35-40D	45D	50-55D	68D	74D	74D	80D	86D	87D	87D	87D	87D	85D	82D	81D	80D		
Имитирует ²	Каучук						КАУЧУК/ ПВД			ПП/ ПЭВД	ПС/ АБС	ПС/ АБС	АБС	ПА/ ПК	АБС	АБС/ ПЭЭК	АБС/ ПК/ ПММА	АБС/ ПК/ ПММА	ПК/ ПММА	ПК/ ПММА	АБС	АБС		
Цвет твердого образца	янтарный						янтарный			янтарный	молочно-белый	молочно-белый	молочно-белый	светло-янтарный	черный	черный	Прозрачный/ УФ-стойкий	Прозрачный/ УФ-стойкий	Прозрачный/ УФ-стойкий	Прозрачный/ УФ-стойкий	темно серый	черный		
Reach (SVHC список Декабрь-2013)	✓						✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Способность к самозатуханию															UL 94 HB		UL 94 HB	UL 94 HB			FAR 25	UL 94 5V		
Наличие диэлектрических характеристик															✓		✓	✓						
Плотность (г/ см ³)	1,05						1,06			1,15	1,1	1,1	1,11	1,17	1,14	1,15	1,1	1,1	1,1	1,1	1,08	1,2	1,16	
Модуль упругости (МПа) ISO 178										480	1700	1700	2000	2900	2300	2000	2200	2200			2100	1500		
Прочность на изгиб (МПа) ISO 178										20	65	65	80	119	80	84	80	80			63	65		
Удлинение при разрыве (%) ISO 527											6	6	9	7	13	8	16	16			4	5		
Прочность при растяжении (МПа) ISO 527											47	47	57	78	60	80	62	62			41	60		
Ударная прочность (кДж· м ⁻²)							разрушения нет			разрушения нет	35	35		70	60	50	90	90			16	20		
Удлинение при разрыве % 23°C, ISO 37	1300	1100	1100	800	800	800	270	180	120															
Сопrotивление на раздир, ISO 34 (кН· м ⁻¹)	15	19	27	33	41	60	42	44	50															
Критическая температура тепловой деформации (C°), ISO 75 Ae ⁴										90	75	75	101-113	92	130	150	105	105	105	105	105 ³	70 ³	130	130
Температура эксплуатации (C°)	-40°/ +90°						-40°/ +90°																	
Соотношение компонентов (Вес/ П:Изо)	100:100	80:5:100	60:10:100	40:15:100	20:20:100	25:100	40:70:30	60:30:70	70:100	34:100	60:100	60:100	50:100	50:100	80:100	60:100	60:100	60:100	60:100	80:100	100:72	80:100		
Вязкость смеси при 25°C (мПа·с)	2200	2200	2300	3800	4500	4500	2800	2000	1600	1200	160	160	350	400	600	950	500	500	600	300	2500	1000		
Время переработки (25°C/ мин)	64	64	62	60	64	65	29	20	17	12	5	15	6	7	7	8	8	17-19	30	50	8	8		
Время извлечения из формы (70°C/ мин)	180	180	120	120	120	120	120	120	120	60	20	45	45	45	45-60	50	45	120-180	120-300	2-20 ч при 50 °C	45	45		
Линейная усадка (3мм толщина, 23°C (мм/ м)										5-6	2	2	3		2	2	2	2			2	2		
Приблизительная максимальная толщина (мм)	100	80	80	80	60	50	30	20	20		10	10					5	10	50	100		20		
Максимальное количество деталей в силиконовой форме ¹	40+						40+			30+	20-30	20-30	20+	15-20	30-60	30-50	20+	20+	20+	20+	30+	30-50		
Стандартная упаковка/ Кг	разные						разные			10,72	16	16	12	15	18	16	9,6	9,6	16	18	17,2	18		
Другая упаковка по просьбе/ Кг	по просьбе						по просьбе			20,1				12			16	16						
Минимальный срок хранения ⁵	18						18			18	12	12		12	18	18	6	6	6	9	12	18		
Краткая характеристика	<ul style="list-style-type: none"> Регулируемые твердости по Шору от 40А до 80А Высокое сопротивление на раздир Стойкость к температуре Приятная на ощупь Хорошо окрашивается Используется также как оснастка 						<ul style="list-style-type: none"> Регулируемые твердости по Шору с 30D до 55D Сильнейшее сопротивление на раздир Стойкость к температуре Приятная поверхность Окрашивается Пользуется тоже как оснастка 			<ul style="list-style-type: none"> Гибкий, абразиво-стойкий и ударо-стойкий материал Используется для петель Окрашивается в черный 	<ul style="list-style-type: none"> 5 мин времени переработки Очень короткое время извлечения из формы Очень легко заливается Возможность лить в не разогретую форму 	<ul style="list-style-type: none"> 15 мин времени переработки для литья больших деталей Легко заливается Возможность лить в не разогретую форму 	<ul style="list-style-type: none"> Обычный, АБС-имитирующий материал Очень жесткий материал, с высоким модулем упругости, и хорошим удлинением при разрыве Имитирует материалы со стеклонеполителем Очень хорошо окрашивается. 	<ul style="list-style-type: none"> Очень хорошие общие свойства Очень низкая агрессивность к силиконовым формам 	<ul style="list-style-type: none"> Жесткий, стойкий к деформации Низкая агрессивность к силиконовым формам 	<ul style="list-style-type: none"> Для технических деталей, прозрачных как стекло Очень высокие оптические свойства 8 минут времени переработки 	<ul style="list-style-type: none"> Для больших или толстых технических деталей, прозрачных как стекло Очень высокие оптические свойства 17 минут времени переработки 	<ul style="list-style-type: none"> Для деталей с толщиной от 5 до 30мм и больше, прозрачных как стекло 30 минут времени переработки 	<ul style="list-style-type: none"> Для деталей, прозрачных как стекло Для объемных деталей с очень большой толщиной 50 минут времени переработки 	<ul style="list-style-type: none"> Самозатухающая смола в соответствии с FAR 25 и директивой RoHS 	<ul style="list-style-type: none"> Самозатухающая смола в соответствии с UL94 5V Очень высокая способность к самозатуханию Протокол испытания по UL94/Vo в наличии Низкая агрессивность к силиконовым формам 			

Точные данные находятся в наших технических даташитах. Термические и механические данные базируются на наших тестах, сделанных при определенных условиях, после термической обработки.

¹ Максимальное количество деталей : по нашему опыту, в зависимости от геометрии формы, ее поверхности, времени извлечения из формы, типа силикона, и т.д.

² Имитирует термопласт/каучук, после отверждения смолы
³ Термическая обработка больших деталей не рекомендуется
⁴ После термической обработки
⁵ В исходной и закрытой упаковке