



PRODUKTARK

DAVINCI

| | MASKINTYPE | BYGGEKAMMER (X x Y x Z mm) | MATERIALENAVN | BESKRIVELSE | FARVE | LAGTYKKELSE | TOLERANCER | BRUD- FORLÆNGELSE | E-MODUL | TRÆK- STYRKE | KÆRV- SLAGSTYRKE | MINIMUM GODSTYKKELSE |
|---------|---|------------------------------------|---------------------------------------|---|--|--------------------------------|--|----------------------|--------------------------------|---------------------|--|----------------------------|
| SLA | Viper SL2 <i>Meget fine detaljer og flot overflade</i> | 250 x 250 x 250 250 x 250 x 250 | SOMOS Watershed XC 11122 Accura 25 | Epoxy | Transparent Hvid | 0,05 / 0,1 mm 0,05 / 0,1 mm | Mål op til 50 mm: +/- 0,08 mm Mål over 50 mm: +/- 0,2 % | 11-20 % 13-20 % | 2650-2882 MPa 1590-1660 MPa | 47-53 MPa 38 MPa | 25 J/m 19-24 J/m | *0,3 mm |
| | ProJet 6000 <i>Meget fine detaljer og flot overflade</i> | 250 x 250 x 250 | Accura Xtreme | Epoxy | Grå | 0,05 / 0,1 mm | Mål op til 50 mm: +/- 0,08 mm Mål over 50 mm: +/- 0,2 % | 18 % | 1890 MPa | 41 MPa | 44 J/m | *0,3 mm |
| SLS | SLS HQ HS & sPro 60 HS <i>Meget stærkt og fleksibelt materiale</i> | 320 x 270 x 360 | DuraForm PA | Nylon PA 12 | Hvid | 0,1 mm | Mål op til 50 mm: +/- 0,20 mm Mål over 50 mm: +/- 0,3 % | 14 % | 1586 MPa | 43 MPa | 32 J/m | *X&Y: 0,7 mm *Z: 0,3 mm |
| MJF | HP MJF 4210 <i>Meget stærkt og fleksibelt materiale</i> | 380 x 284 x 370 | HP 3D HR PA12 | Nylon PA 12 | Gråmeleret | 0,08 mm | Mål op til 100 mm: +/- 0,20 mm Mål over 100 mm: +/- 0,2% Z: +/- 0,4% | X&Y: 20 % Z: 15 % | X&Y: 1700 MPa Z: 1800 MPa | 48 MPa | 3,5 kJ/m ² | *0,3 mm |
| | HP MJF 580 <i>Meget stærkt og fleksibelt materiale</i> | 332 x 190 x 248 | HP 3D HR CB PA12 | Nylon PA 12 | Lys grå eller multifarvet | 0,08 mm | Mål op til 100 mm: +/- 0,20 mm Mål over 100 mm: +/- 0,2% Z: +/- 0,3% | X&Y: 20 % Z: 14 % | X&Y: 1600 MPa Z: 1700 MPa | 46 MPa | X&Y: 3,1 kJ/m ² Z: 2,8 kJ/m ² | *0,3 mm |
| POLYJET | Connex 500 <i>Op til 11 komponenter i samme emne</i> | 500 x 400 x 200 | TangoBlack+ (Shore 27A) | Akryl | Sort | 0,016 mm | Hårde emner: | 218 % | 1750 MPa | 1,455 MPa | 21-40 J/m | *0,6 mm |
| | | | DM 9840 (Shore 40A) | | Sort | 0,030 mm | Mål op til 50 mm: | 110-130 % | 2150 MPa | 1 MPa | 22-35 J/m | |
| | | | DM 9850 (Shore 50A) | | Sort | | +/- 0,1 mm | 95-110 % | 2350 MPa | 1 MPa | 22-35 J/m | |
| | | | DM 9860 (Shore 60A) | | Sort | | Mål over 50 mm: | 75-85 % | 2000-3000 MPa | 3 MPa | 20-30 J/m | |
| | | | DM 9870 (Shore 70A) | | Sort | | +/- 0,3 % | 65-80 % | 2870 MPa | 3 MPa | 20-30 J/m | |
| | | | DM 9885 (Shore 85A) | | Sort | | | 55-65 % | 2495 MPa | 6 MPa | 20-30 J/m | |
| | | | DM 9895 (Shore 95A) | | Sortgrå | | | 35-45 % | | 20 MPa | | |
| | | | DM 8530 | | Mørkegrå | | | 25-30 % | | 39 MPa | | |
| | | | DM 8520 | | Grå | | | 15-25 % | | 44 MPa | | |
| | | | DM 8510 | | Lysegrå | | | 15-25 % | | 49 MPa | | |
| | | | VeroWhite+ (Shore 83D) | | Hvid | | | 10-25 % | | 55-60 MPa | | |
| | | | FullCure 720 (Shore 83D) | | Semi-transparent | | | 10-20 % | | 60,3 MPa | | |
| | | | VeroClear 810 (Shore 83D) | | Transparent | | | 10-20 % | | 49,8 MPa | | |
| FDM | Raise3D PRO2 | 1K = 305 x 305 x 305 | ABS | ABS | Hvid, sort, rød, | 0,1/0,2/0,4 mm | Mål op til 50 mm: X&Y = +/- 0,15 mm Z = + 0,2 mm Mål over 50 mm: X&Y = +/- 0,3 % | | | | | *1 mm |
| | | 2K = 280 x 305 x 305 | PLA PC TPU PA12 CF | PLA Polycarbonat Shore 95A Nylon+20%CF | blå, transparent olivengrøn, rainbow, orange og gul | | | | | | | |

Alle værdier er vejledende, da endelige tolerancer og godstykkelser er afhængig af geometri og orientering i maskinen.

Store SLS- og MJF-emner kan afhængigt af geometrien, vride/slå sig.

For skala-modeller i SLS og MJF er mindste godstykkelse: X/Y/Z = 1,0mm

CAD-filerne bliver IKKE gennemgået for frigang/tilpasning (clearance), da vi antager at der er taget højde for tolerancer for den ønskede 3D print teknologi. Dog anbefalder vi altid i tager en dialog med os ang. tolerancer, frigang osv.

*De angivne godstykkelser er absolut minimum. Det anbefales ikke at gå ned på disse værdier, da emnerne vil blive meget skrøbelige. Tag gerne en snak med os inden du bestiller emner i små godstykkelser.

Foretrukne filtyper: STL

Accepterede filtyper: STEP, VRML, IGES, OBJ, 3MF.

side 1 af 2



PRODUKTARK

DAVINCI

| | MASKINTYPE | BYGGEKAMMER (X x Y x Z mm) | MATERIALENAVN | BESKRIVELSE FARVE | LAGTYKKELSE TOLERANCER | BRUD- FORLÆNGELSE | E-MODUL | TRÆK- STYRKE | KÆRV- SLAGSTYRKE | MINIMUM GODSTYKKELSE |
|------------|----------------|-------------------------------|-----------------------------------|---|------------------------|----------------------|---------|-----------------|---------------------|-------------------------|
| PUR | PUR afstøbning | | 55A 40-90A 68-80D 74-85D | Silikone Blød PUR Fleksibel PUR Hård PUR | | | | | | |



Alle værdier er vejledende, da endelige tolerancer og godstykkelser er afhængig af geometri og orientering i maskinen.

Store SLS- og MJF-emner kan afhængigt af geometrien, vride/slå sig.

For skala-modeller i SLS og MJF er mindste godstykkelse: X/Y/Z = 1,0mm

CAD-filerne bliver IKKE gennemgået for frigang/tilpasning (clearance), da vi antager at der er taget højde for tolerancer for den ønskede 3D print teknologi. Dog anbefalder vi altid i tager en dialog med os ang. tolerancer, frigang osv.

*De angivne godstykkelser er absolut minimum. Det anbefales ikke at gå ned på disse værdier, da emnerne vil blive meget skrøbelige. Tag gerne en snak med os inden du bestiller emner i små godstykkelser.

Foretrukne filtyper: STL
Accepterede filtyper: STEP, VRML, IGES, OBJ, 3MF.

side 2 af 2