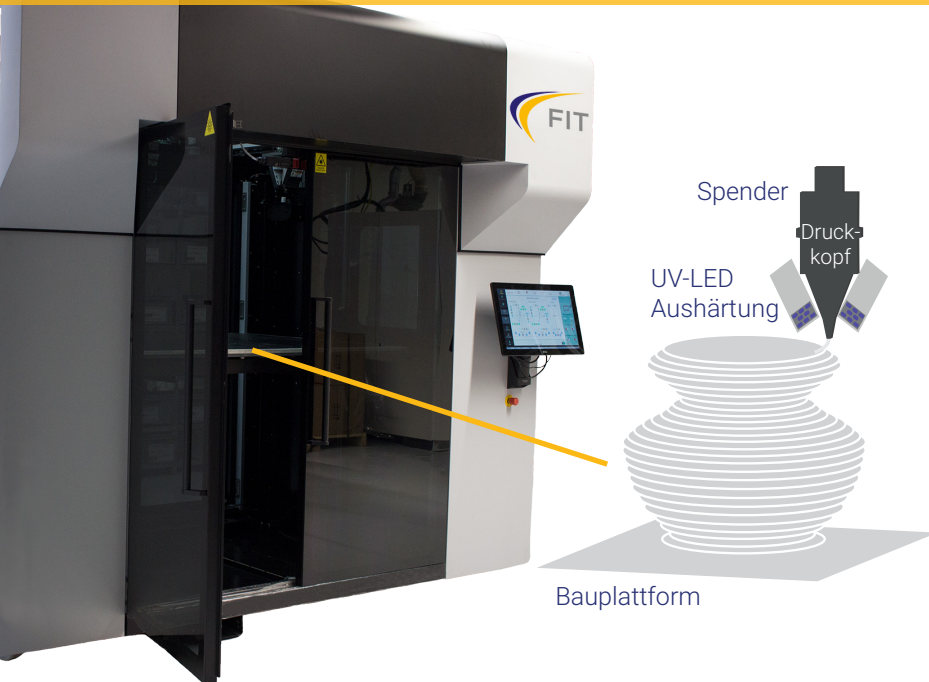


## Technologie – Prozessvorteile

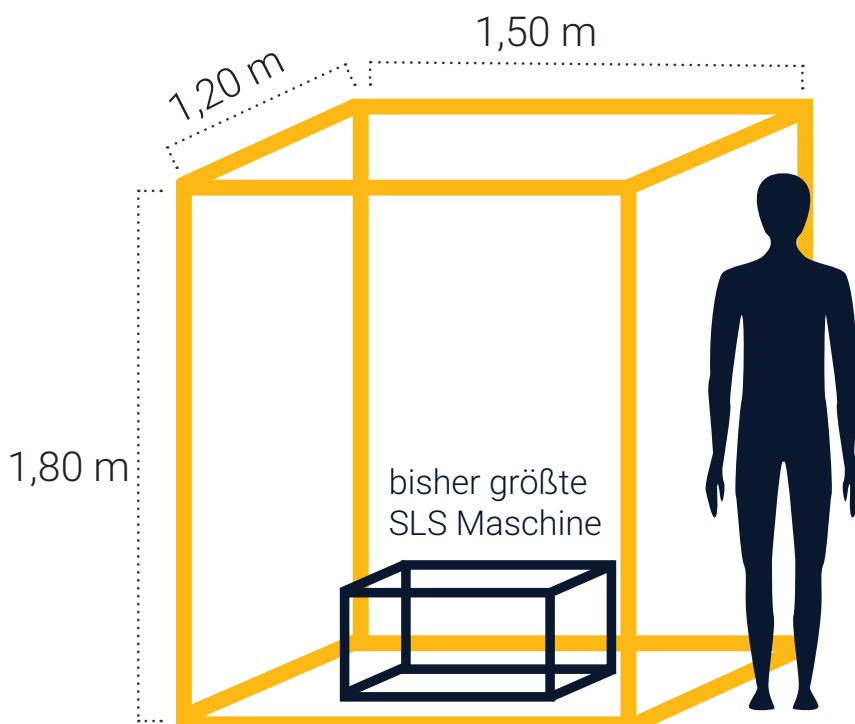
Beim „Gel Dispensing Printing“ wird aus einem Extruder ein spezielles, hochviskoses Gel schichtweise aufgetragen und anschließend mit UV-Licht ausgehärtet.



### Vorteile

- Fertigung von sehr großen Bauteilen
- extrem leichte Strukturen möglich
- nahezu supportfreier Aufbau (z.B. Deckel supportfrei bis 20cm)
- schwer entflammbar nach DIN 4102 - class B2 / ASTM D635 / UL 94 HB

## Mehrwert durch Größe und Geschwindigkeit



**Größe: 1,80 m x 1,20 m x 1,50 m**

### Fassungsvermögen von:

- 3240 Hamburgern
- 27 Badewannen
- 21 SLS P770 Bauräumen
- 104 Bierkästen

### Maximale Produktivität

- Aufbaurrate von 0,33m / h (z-Achse)
- vielfältige Nachbearbeitung zur optimalen Anpassung an die Anwendung
- bis zu 2 kg Materialauftrag pro Std.

## Anwendungsbereiche

### Beispielanwendungen für Prototypen und Modellbau

- Objekte zur visuellen Kommunikation
- auffällige Werbeplastiken
- Werbeobjekte
- Leuchtkörper
- Tiefziehformen
- Konzeptmodelle
- Möbel
- Kunst- & Designobjekte



## Nachbearbeitung

### Optimale Voraussetzung für klassische Nachbearbeitung & Veredelung im Modellbau

- Polyester
- Epoxy
- Polyuria / Polyurethane
- Fiberglass

- SAV
- Spachtelmasse
- Beschichtung
- Überfräsen

- Galvanisieren / Metal Coating
- Färben, Lackieren, Bemalen
- Polieren
- Schleifen

## Technische Merkmale

<b>Max. Bauteildaten</b>	1,17 m x 1,5 m x 1,8 m
	Gewicht 150 kg
<b>Druckgeschwindigkeit (z-Achse)</b>	bis zu 0,33 m/h
<b>Material</b>	weißes Photopolymer Acrylat

## Mechanische Eigenschaften

<b>Zugfestigkeit</b>	ISO 527	50 MPa
<b>Bruchdehnung</b>	ISO 527	3 %
<b>E-Modul</b>	ISO 527	2400 MPa
<b>Max. Zugfestigkeit</b>	ISO 178	80 MPa
<b>Biege-E-Modul</b>	ISO 178	2400 MPa
<b>HDT @0.45 MPa</b>	ISO 75/ ASTM D 648	51-55 °C
<b>Izod Schlagzähigkeit</b>	ISO 180	2.2-2.5 KJ/m <sup>2</sup>
<b>Shorehärte</b>	ASTM D2240	80-85 Scale D

Für Fragen und Angebote: [daten@pro-fit.de](mailto:daten@pro-fit.de)