

Stratasys



Stampanti 3D FDM e materiali.

Affidabilità. Ripetibilità. Valore eccezionale.



FDM

Più resistenti. Più rapide. Semplice- mente migliori.

La tecnologia FDM con una versatilità senza pari e prestazioni comprovate.



Opzioni flessibili Risultati duraturi.

Le stampanti 3D FDM® (modellazione a deposizione fusa) offrono una versatilità impareggiabile nella trasformazione dei file CAD in parti resistenti. Si tratta di parti sufficientemente robuste da essere utilizzate come modelli concettuali avanzati, prototipi funzionali, strumenti di produzione e parti di produzione. Gli ingegneri possono realizzare un'ampia varietà di prodotti caricando semplicemente file e materiali diversi. Nessun processo di lavorazione tradizionale può fare lo stesso.



Materiali superiori. Ripetibilità senza rivali.

La tecnologia FDM opera con termoplastiche tecniche per realizzare parti robuste, di lunga durata e dimensionalmente stabili con il più alto grado di precisione e ripetibilità rispetto a qualsiasi altra tecnologia di stampa 3D.

I sistemi dotati della tecnologia di modellazione a deposizione fusa (FDM) consentono di realizzare parti sia con le termoplastiche impiegate più comunemente, quali ABS, policarbonato e varie miscele, sia con termoplastiche tecniche per applicazioni nei settori aerospaziale, medicale, automotive, dell'elettronica e in altri campi specialistici. Quando si utilizza la stampa 3D per prototipi di validazione e la produzione di prodotti finiti, l'uso di una termoplastica duratura e comprovata è ancora più importante perché potrebbe essere l'unica soluzione per molte applicazioni.





Parti più grandi. Strutture migliorate.

I sistemi FDM sono versatili e robusti come le parti che producono. Le stampanti 3D FDM più avanzate includono le camere di costruzione e le capacità di gestione dei materiali più estese della categoria, con tempi di costruzioni più lunghi, senza interruzioni, parti più grandi e quantità di processi di stampa superiori rispetto agli altri sistemi di fabbricazione additiva. Inoltre, offrono alti livelli di produttività, servizio e utilizzo, rendendo la produzione digitale non solo possibile, ma anche pratica.



Flusso di lavoro più veloce. Processi efficienti.

Le stampanti 3D FDM possono semplificare i processi, dalla progettazione alla produzione, riducendo i costi ed eliminando le barriere che tradizionalmente caratterizzano questo percorso. Con FDM, un progettista può buttare giù un'idea e testarla il giorno stesso. Le industrie possono tagliare i tempi di lavorazione e i costi, la qualità dei prodotti migliora e il time-to-market si riduce. Progetti rivoluzionari, innovazioni di processo, produzione just-in-time, qualsiasi cosa la tua mente possa immaginare, con la tecnologia FDM diventa possibile.



**Più
materiali.
Più
vantaggi.**



Materiale	Caratteristiche principali
Antero™ 800NA (poliarileterchetone)	<ul style="list-style-type: none"> • Elevata resistenza chimica e termica • Degassamento ridotto ed elevata stabilità dimensionale • Proprietà eccezionali di resistenza, robustezza e resistenza all'usura
ULTEM™ 1010 resina (polieterimmide)	<ul style="list-style-type: none"> • Certificazione di sicurezza alimentare e bio-compatibilità • Massima resistenza termica, resistenza chimica e resistenza alla trazione • Eccellente resistenza e stabilità termica
ULTEM™ 9085 resina (polieterimmide)	<ul style="list-style-type: none"> • Termoplastica con certificazione FST (Flame, Smoke and Toxicity - fiamma, fumo e tossicità) • Alta resistenza termica e chimica, massima resistenza alla flessione • Ideale per applicazioni nei settori automobilistico, aerospaziale, ferroviario e navale
PPSF (polifenilsulfone)	<ul style="list-style-type: none"> • Materiale con proprietà meccaniche superiori e la più alta resistenza • Ideale per applicazioni in ambienti caustici e con alte temperature
ST-130™(strumenti a perdere)	<ul style="list-style-type: none"> • Progettato specificamente per parti in composito cave • Tempo di dissoluzione senza intervento manuale rapido • Elevata resistenza termica e alla pressione del trattamento in autoclave
FDM Nylon 6™ (poliammide 6)	<ul style="list-style-type: none"> • Combina robustezza e resistenza superiori rispetto alle altre termoplastiche • Produce parti resistenti con una finitura levigata ed elevata resistenza alla rottura
FDM Nylon 12™ (poliammide 12)	<ul style="list-style-type: none"> • Il nylon più robusto per la fabbricazione additiva • Eccellente per chiusure a incastro, inserti a pressione e applicazioni che richiedono alta resistenza alla fatica • Processo semplice e pulito, senza polveri
FDM Nylon 12CF™ (poliammide 12CF)	<ul style="list-style-type: none"> • Materiale termoplastico caricato con fibra di carbonio dalle eccellenti caratteristiche strutturali • Massima resistenza alla flessione • Massimo rapporto rigidità/peso
Policarbonato (PC)	<ul style="list-style-type: none"> • Termoplastica industriale più utilizzata con proprietà meccaniche superiori e un'alta resistenza termica • Materiale, duraturo e stabile per parti precise e resistenti, modelli per piegatura dei metalli e lavoro composito • Ideale per requisiti di prototipazione elevati, nonché per strumenti ed elementi di fissaggio
PC-ISO™ (policarbonato - ISO 10993 USP Classe VI biocompatibile)	<ul style="list-style-type: none"> • Materiale biocompatibile (ISO 10993 USP Classe VI)¹ • Può essere sterilizzato mediante raggi gamma o ossido di etilene (EtO) • Ideale per applicazioni che richiedono una resistenza superiore e la sterilizzazione
PC-ABS (policarbonato - acrilonitrile butadiene stirene)	<ul style="list-style-type: none"> • Proprietà meccaniche superiori e resistenza termica del materiale PC • Eccellente definizione dei particolari e l'attraente finitura superficiale dell'ABS • Facile rimozione dei supporti con supporto solubile
ASA (acriliconitrile stirene acrilato)	<ul style="list-style-type: none"> • Stabilità ai raggi UV con la migliore estetica tra i materiali FDM • Ideale per parti di produzione per infrastrutture esterne e uso commerciale, prototipazione funzionale per esterni e parti di automobili, nonché prototipi di accessori
ABS-ESD7™ (acrilonitrile butadiene stirene - statico dissipativo)	<ul style="list-style-type: none"> • Statica dissipativa con resistenza target di superficie di 10⁷ ohm (range tipico 10⁹ – 10⁶ ohm)² • Ideale per realizzare strumenti di assemblaggio per elettronica e prodotti sensibili all'elettricità statica • Ampiamente usato per prototipi funzionali di scocche, custodie e packaging
ABS-M30i™ (acrilonitrile butadiene stirene - ISO 10993 USP Classe VI biocompatibile)	<ul style="list-style-type: none"> • Materiale biocompatibile (ISO 10993 USP Classe VI) 1 • Può essere sterilizzato mediante raggi gamma o ossido di etilene (EtO) • Ideale per applicazioni che richiedono una buona resistenza e la sterilizzazione
ABSi™ (acrilonitrile butadiene stirene - traslucido)	<ul style="list-style-type: none"> • Materiale traslucido disponibile nei colori naturale, rosso e ambra • Buon mix di proprietà meccaniche ed estetiche • Ideale per la progettazione nel settore automobilistico e per monitorare il movimento dei fluidi, ad esempio nella prototipazione di dispositivi medici
ABS-M30™, ABSplus™ (acrilonitrile-butadiene-stirene)	<ul style="list-style-type: none"> • Materiale versatile, indicato per applicazioni di forma, adattabilità e funzione • Materiale di produzione largamente diffuso per una prototipazione accurata
PLA (acido polilattico)	<ul style="list-style-type: none"> • Stampa rapida • Buona resistenza alla trazione • Economico e facile da usare • Ideale per la modellazione concettuale
FDM TPU 92A (poliuretano termoplastico)	<ul style="list-style-type: none"> • Elastomero con valore Shore A di 92 • Materiale flessibile e resiliente • Compatibile con il supporto solubile • Accelera la prototipazione con elastomero senza la necessità di stampi

¹ Spetta al produttore del dispositivo finito stabilire l'idoneità di tutti i componenti e materiali utilizzati nei rispettivi prodotti finiti.

² L'effettiva resistenza superficiale può variare da 109 a 106 ohm, in base alla geometria della parte, alla modalità di costruzione e alle tecniche di finitura.

Una stampante per ogni esigenza.



	Stratasys F120™	Stratasys F170™	Stratasys F270™
Camera di costruzione	254 x 254 x 254 mm (10 x 10 x 10 pollici)	254 x 254 x 254 mm (10 x 10 x 10 pollici)	305 x 254 x 305 mm (12 x 10 x 12 pollici)
Dimensioni/peso del sistema	889 x 870 x 721 mm (35 x 35 x 29 pollici) 124 kg (275 libbre)	1626 x 864 x 711 mm (64 x 34 x 28 pollici) 227 kg (500 libbre) con materiali di consumo	1626 x 864 x 711 mm (64 x 34 x 28 pollici) 227 kg (500 libbre) con materiali di consumo
Opzioni di materiali	ABS-M30™, ASA	ABS-M30, ASA, PLA, FDM TPU 92A	ABS-M30, ASA, PLA, FDM TPU 92A
Confronto della produttività	1,5 x (modalità standard) 3 x (modalità bozza veloce)	1,5 x (modalità standard) 3 x (modalità bozza rapida)	1,5 x (modalità standard) 3 x (modalità bozza rapida)
Precisione delle parti¹	Le parti sono prodotte con un'accuratezza di: +/- 0,200 mm (0,008 pollici) o +/- 0,002 mm (0,002 pollici) a seconda del valore più grande.	Le parti sono prodotte con un'accuratezza di: +/- 0,200 mm (0,008 pollici) o +/- 0,002 mm (0,002 pollici) a seconda del valore più grande.	Le parti sono prodotte con un'accuratezza di: +/- 0,200 mm (0,008 pollici) o +/- 0,002 mm (0,002 pollici) a seconda del valore più grande.
Software	GrabCAD Print™: GrabCAD Print semplifica il flusso di lavoro di preparazione della stampa 3D tradizionale e fornisce informazioni relative all'utilizzo delle stampanti, in modo da consentire al tuo team di ottenere stampe di qualità in modo più rapido. Stampa direttamente da CAD, organizza code di stampa, monitora i livelli di materiale e lavora visualizzando il modello nei dettagli. La funzione di anteprima del vassoio e delle sezioni supporta le regolazioni prima di andare in stampa.		



	Stratasys F370™	Fortus 380MC™3	Fortus 450MC™	Stratasys F900™
Camera di costruzione	355 x 254 x 355 mm (14 x 10 x 14 pollici)	355 x 305 x 305 mm (14 x 12 x 12 pollici)	406 x 355 x 406 mm (16 x 14 x 16 pollici)	914 x 610 x 914 mm (36 x 24 x 36 pollici)
Dimensioni/peso del sistema	1.626 x 864 x 711 mm (64 x 34 x 28 pollici)	1.270 x 901,7 x 1.984 mm (50 x 35,5 x 76,5 pollici)	1.270 x 901,7 x 1.984 mm (50 x 35,5 x 76,5 pollici)	2.772 x 1.683 x 2.027 mm (109,1 x 66,3 x 79,8 pollici)
	227 kg (500 libbre) con materiali di consumo	601 kg 1.325 libbre)	601 kg (1.325 libbre)	2.869 kg (6.325 libbre)
Opzioni di materiali	ABS-M30, ASA, PC-ABS, PLA, FDM TPU 92A	ABS-M30, ABS-M30i, ABS-ESD7, ASA, PC-ISO, PC, PC-ABS, Nylon 12 FDM Fortus 380 Edizione con fibra di carbonio: ASA e Nylon 12CF FDM	ABS-M30, ABS-M30i, ABS-ESD7, Antero 800NA, ASA, PC-ISO, PC, PC-ABS, Nylon 12 FDM, Nylon 12CF FDM, ST-130, ULTEM™ 9085 resina, ULTEM™ 1010 resina	ABS-M30, ABS-M30i, ABS-ESD7, Antero 800NA, ASA, PC-ISO, PC, PC-ABS, PPSF, Nylon 12 FDM, Nylon 12CF FDM, Nylon 6 FDM, ST-130, ULTEM™ 9085 resina, ULTEM™ 1010 resina
Confronto della produttività	1,5 x (modalità standard) 3 x (modalità bozza rapida)	2,0 x	2,0 x	2,1 x
Precisione delle parti ¹	Le parti sono prodotte con un'accuratezza di: +/- 0,200 mm (0,008 pollici) o +/- 0,002 mm (0,002 pollici) a seconda del valore più grande.	I componenti sono prodotti con un margine di precisione pari a $\pm 0,127$ mm ($\pm 0,005$ pollici) o $\pm 0,0015$ mm/mm ($\pm 0,0015$ pollici/pollici), prevalendo tra i due il valore maggiore.	I componenti sono prodotti con un margine di precisione pari a $\pm 0,127$ mm ($\pm 0,005$ pollici) o $\pm 0,0015$ mm/mm ($\pm 0,0015$ pollici/pollici), prevalendo tra i due il valore maggiore.	Le parti sono prodotte con un'accuratezza di: $\pm 0,09$ mm (0,0035 pollici) o $\pm 0,0015$ mm (0,0015 pollici), a seconda del valore più grande. ²
Software	<p>Insight™ Il software Insight predispose i file delle parti digitali 3D (output come STL) da produrre su una stampante 3D FDM suddividendo automaticamente gli strati e generando le strutture di sostegno e i percorsi di estrusione del materiale con un solo pulsante. Se necessario, l'utente può ignorare le impostazioni predefinite di Insight e modificare manualmente i parametri che controllano l'aspetto, la resistenza e la precisione dei componenti, come pure la spesa e l'efficienza del processo FDM.</p> <p>Control Center™: Control Center è il software che consente la comunicazione tra le workstation dell'utente e i sistemi FDM, gestendo i lavori e monitorando lo stato di produzione dei sistemi FDM. Quest'applicazione software fornisce il controllo per ottimizzare l'efficienza, la produttività e l'utilizzo riducendo al minimo, al contempo, i tempi di risposta. Control Center è incluso con il software Insight.</p> <p>GrabCAD Print: GrabCAD Print semplifica il flusso di lavoro di preparazione della stampa 3D tradizionale e fornisce informazioni relative all'utilizzo delle stampanti, in modo da consentire al tuo team di ottenere stampe di qualità in modo più rapido. Stampa direttamente da CAD, organizza code di stampa, monitora i livelli di materiale e lavora visualizzando il modello nei dettagli. La funzione di anteprima del vassoio e delle sezioni supporta le regolazioni prima di andare in stampa.</p>			

¹ La precisione dipende dalla geometria. Le specifiche relative alla precisione ottenibile sono ricavate da dati statistici con una resa dimensionale del 95%. La precisione dei componenti Z include un'ulteriore tolleranza di -0,000/+altezza della sezione.

² Per ulteriori informazioni, vedere il white paper sulla precisione dei sistemi Fortus 900mc.

³ La Fortus 380 Edizione con fibra di carbonio utilizza solo ASA e la fibra di carbonio FDM Nylon 12, ma per tutto il resto è identica alla Fortus 380mc.

Materiali eccellenti. Prestazioni eccellenti.

Le stampanti 3D FDM usano una varietà di termoplastiche tecniche per la realizzazione di parti funzionali da dati digitali. Le termoplastiche FDM sono stabili dal punto di vista ambientale, per cui la forma complessiva e la precisione delle parti non cambiano in base alle condizioni ambientali nel corso del tempo, a differenza delle polveri nei processi competitivi. I materiali possono essere cambiati facilmente sulle stampanti 3D FDM, senza sporcare e senza processi complicati. Combinati alle stampanti 3D FDM, le termoplastiche FDM generano parti in termoplastiche di qualità elevata che risultano ideali per applicazioni di modellazione concettuale, prototipazione funzionale, strumenti di produzione o parti di produzione.

	Antero 800NA	ULTEM™ 1010 resina	ULTEM™ 9085 resina	PPSF	ST-130
Disponibilità del sistema	Fortus 450mc Stratasys F900	Fortus 450mc Stratasys F900	Fortus 450mc Stratasys F900	Stratasys F900	Fortus 450mc Stratasys F900
Spessore degli strati	0,254 mm (0,010 pollici)	0,508 mm (0,020 pollici) ¹¹ 0,330 mm (0,013 pollici) 0,254 mm (0,010 pollici)	0,330 mm (0,013 pollici) ¹⁰ 0,254 mm (0,010 pollici)	0,330 mm (0,013 pollici) ³ 0,254 mm (0,010 pollici)	0,330 mm (0,013 pollici)
Struttura di supporto	Asportabile	Asportabile	Asportabile	Asportabile	Asportabile
Colori disponibili	■ Naturale	■ Naturale	■ Marrone chiaro ■ Nero	■ Marrone chiaro	■ Naturale
Resistenza alla trazione (novità) ²	XZ: 13.504 psi (93 MPa) ZX: 6.650 psi (46 MPa)	XZ: 11.735 psi (81 MPa) ZX: 5400 psi (37 MPa)	XZ: 9.950 psi (69 MPa) ZX: 6.100 psi (42 (MPa)	XZ: 8.000 psi (55 MPa)	N/D
Allungamento a trazione ²	XZ: 6.40 ± 1.05% ZX: 1.22 ± 0.28%	XZ: 3.3% ZX: 1.3%	XZ: 5.8% ZX: 2.2%	XZ: 3.0%	N/D
Sollecitazione a flessione	XZ: 20.548 ± 477 psi (142 ± 3 MPa) ZX: 9.349 ± 1.514 psi (64 ± 10 MPa)	XZ: 20.835 psi (144 MPa) ZX: 11.184 psi (77 MPa)	XZ: 16.200 psi (112 MPa) ZX: 9.900 psi (68 MPa)	XZ: 15.900 psi (110 MPa)	N/D
Prova d'urto Izod, tenacità intaglio	XZ: 37 ± 6 J/m (0,69 ± 0,12 piedi-libbre/ pollici) ZX: 27 ± 5 J/m (0,51 ± 0,09 piedi-libbre/ pollice).	XZ: 41 J/m (0,8 piedi-libbre/pollice) ZX: 24 J/m (0,4 piedi-libbre/pollice)	XZ: 120 J/m (2,0 piedi-libbre/pollice) ZX: 48 J/m (0,9 piedi-libbre/pollice)	XZ: 59 J/m (1,1 piedi-libbre/pollice)	N/D
Deflessione al calore a 264 psi	147 °C (297 °F)	213 °C (415 °F)	153 °C (307 °F)	189 °C (372 °F)	108 °C (226 °F)
Proprietà esclusive	Elevata resistenza e resistenza termica e chimica, degassamento ridotto	Certificazione di sicurezza alimentare e bio-compatibilità	Certificazione FST (Flame, Smoke and Toxicity - fiamma, fumo e tossicità), ULTEM™ 9085 resina Aerospace disponibile	Massima resistenza chimica e termica	Strumenti a perdere

	Nylon 6 FDM	Nylon 12 FDM	Nylon 12CF FDM	PC	PC-ISO
Disponibilità del sistema	Stratasys F900	Fortus 380mc Fortus 450mc Stratasys F900	Fortus 450mc Stratasys F900 Fortus 380mc Edizione con fibra di carbonio	Fortus 380mc Fortus 450mc Stratasys F900	Fortus 380mc Fortus 450mc Stratasys F900
Spessore degli strati	0,330 mm (0,013 pollici)	0,330 mm (0,013 pollici)	0,254 mm (0,010 pollici)	0,330 mm (0,013 pollici)	0,330 mm (0,013 pollici)
	0,254 mm (0,010 pollici)	0,254 mm (0,010 pollici)		0,254 mm (0,010 pollici)	0,254 mm (0,010 pollici)
		0,178 mm (0,007 pollici)		0,178 mm (0,007 pollici)	0,178 mm (0,007 pollici)
				0,127 mm (0,005 pollici) ^{1,5}	
Struttura di supporto	Solubile	Solubile	Solubile	Asportabile, solubile	Solubile
Colori disponibili	■ Nero	■ Nero	■ Nero	□ Bianco	□ White ■ Traslucida naturale
Resistenza alla trazione (novità) ²	XZ: 9.800 psi (67,6 MPa) ZX: 5.300 psi (36,5 MPa)	XZ: 6.650 psi (46 MPa) ZX: 5.600 psi (38,5 MPa)	XZ: 10.960 psi (75,6 MPa) ZX: 4.990 psi (34,4 MPa)	XZ: 8.300 psi (57 MPa) ZX: 6.100 psi (42 MPa)	XZ: 8.300 psi (57 MPa)
Allungamento a trazione ²	XZ: 38% ZX: 3.2%	XZ: 30% ZX: 5%	XZ: 1.9% ZX: 1.2%	XZ: 4.8% ZX: 2.5%	XZ: 4%
Sollecitazione a flessione	XZ: 14.100 psi (97,2 MPa) ZX: 11.900 psi (82 MPa)	XZ: 9.700 psi (67 MPa) ZX: 8.800 psi (61 MPa)	XZ: 20.660 psi (142 MPa) ZX: 8.430 psi (58,1 MPa)	XZ: 13.000 psi (89 MPa) ZX: 9.900 psi (68 MPa)	XZ: 13.100 psi (90 MPa)
Prova d'urto Izod, tenacità intaglio	XZ: 106 J/m (2,0 piedi-libbre/pollice) ZX: 43 J/m (0,8 piedi-libbre/pollice)	XZ: 135 J/m (2,5 piedi-libbre/pollice) ZX: 53 J/m (1 piedi-libbre/pollice)	XZ: 85 J/m (1,6 piedi-libbre/pollice) ZX: 21,4 J/m (0,4 piedi-libbre/pollice)	XZ: 73 J/m (1,4 piedi-libbre/pollice) ZX: 28 J/m (0,5 piedi-libbre/pollice)	XZ: 86 J/m (1,6 piedi-libbre/pollice)
Deflessione al calore a 264 psi	93 °C (199 °F)	82 °C ⁶ (180 °F) ⁶	143 °C (289 °F)	127 °C (261 °F)	127 °C (260 °F)
Proprietà esclusive	Caratteristiche combinate di robustezza e resistenza molto elevate	Resistenza allo sforzo, alto punto di rottura all'allungamento	Massima resistenza alla flessione di qualsiasi materiale FDM	Resistente (resistenza a trazione)	ISO 10993 USP Classe VI ⁴

¹ Spessore degli strati di 0,127 mm (0,005 pollici) non disponibile per Stratasys F900.

² Per i dettagli delle prove, vedere la scheda dati del singolo materiale.

³ Spessore degli strati di 0,330 mm (0,013 pollici) per PPSF non disponibile su Stratasys F900.

⁴ Spetta al produttore del dispositivo finito stabilire l'idoneità di tutti i componenti e materiali utilizzati nei rispettivi prodotti finiti.

⁵ PC può raggiungere uno spessore degli strati di 0,127 mm (0,005 pollici) se utilizzato con il supporto solubile SR-100.

⁶ Ricotto.

⁷ L'effettiva resistenza superficiale può variare da 109 a 106 ohm, in base alla geometria della parte, alla modalità di costruzione e alle tecniche di finitura.

⁸ Disponibile solo sulla Serie F123 Stratasys.

⁹ Disponibile solo sulla Stratasys F370.

¹⁰ Disponibile solo sulla Stratasys F900.

¹¹ Disponibile solo su F170, F270, F370 e F900.

** Le proprietà meccaniche vengono misurate sui sistemi Fortus e possono variare con le altre stampanti.

Materiali eccellenti. Prestazioni eccellenti.

(continua)

	PC-ABS	ASA	ABS-ESD7	ABS-M30i
Disponibilità del sistema	Fortus 380mc	Fortus 380mc	Fortus 380mc	Fortus 380mc
	Fortus 450mc	Fortus 450mc	Fortus 450mc	Fortus 450mc
	Stratasys F370	Stratasys F120 ¹²	Stratasys F900	Stratasys F900
	Stratasys F900	Stratasys F170		
		Stratasys F270		
		Stratasys F370		
		Stratasys F900		
Spessore degli strati	0,330 mm (0,013 pollici)	0,508 mm (0,020 pollici)	0,254 mm (0,010 pollici)	0,330 mm (0,013 pollici)
	0,254 mm (0,010 pollici)	0,330 mm (0,013 pollici)	0,178 mm (0,007 pollici)	0,254 mm (0,010 pollici)
	0,178 mm (0,007 pollici)	0,254 mm (0,010 pollici)		0,178 mm (0,007 pollici)
	0,127 mm (0,005 pollici) ¹	0,178 mm (0,007 pollici)		0,127 mm (0,005 pollici) ¹
		0,127 mm (0,005 pollici)		
Struttura di supporto	Solubile	Solubile	Solubile	Solubile
Colori disponibili	■ Nero	■ Avorio ¹²	■ Rosso	□ Avorio
	□ Bianco ²	■ Nero	■ Arancione	
		■ Grigio scuro	■ Giallo	
		■ Grigio chiaro	■ Verde	
		□ Bianco	■ Blu scuro	
Resistenza alla trazione (novità) ²	XZ: 5.900 psi (41 MPa)	XZ: 4.750 psi (33 MPa) ZX: 4.300 psi (30 MPa)	XZ: 5.200 psi (36 MPa)	XZ: 4.650 psi (36 MPa)
Allungamento a trazione ²	XZ: 6%	XZ: 9% ZX: 3%	XZ: 3.0%	XZ: 4%
Sollecitazione a flessione	XZ: 9.800 psi (68 MPa)	XZ: 8.700 psi (60 MPa) ZX: 6.900 psi (48 MPa)	XZ: 8.800 psi (61 MPa)	XZ: 8.800 psi (61 MPa)
Prova d'urto Izod, tenacità intaglio	XZ: 196 J/m (3,7 piedi libbre/pollici)	XZ: 64 J/m (1,2 piedi libbre/pollici)	XZ: 28 J/m (0,5 piedi libbre/pollici)	XZ: 139 J/m (2,6 ft-lb/in)
Deflessione al calore a 264 psi	96 °C (205 °F)	91 °C (196 °F)	82 °C (180 °F)	82 °C (180 °F)
Proprietà esclusive	Alta resistenza (impatto)	Stabilità ai raggi UV con la migliore estetica tra i materiali FDM	Statico dissipativo, con una resistenza superficiale target di 107 ohm ⁷	ISO 10993 USP Classe VI ⁴

	ABS-M30**	PLA	FDM TPU 92A		
Disponibilità del sistema	Fortus 380mc	Stratasys F170	Stratasys F170		
	Fortus 450mc	Stratasys F270	Stratasys F270		
	Stratasys F120 ¹³	Stratasys F370	Stratasys F370		
	Stratasys F170				
	Stratasys F270				
	Stratasys F370				
Spessore degli strati	0,330 mm (0,013 pollici)	0,254 mm (0,010 pollici)	0,254 mm (0,010 pollici)		
	0,254 mm (0,010 pollici)				
	0,178 mm (0,007 pollici)				
	0,127 mm (0,005 pollici) ¹				
Struttura di supporto	Solubile	Asportabile	Solubile		
Colori disponibili	■ Avorio	■ Blu	■ Nero	■ Traslucido naturale	■ Nero
	□ Bianco	■ Arancione ⁸	□ Bianco	■ Rosso traslucido	
	■ Nero ¹³	■ Giallo ⁸	■ Grigio chiaro	■ Blu traslucido	
	■ Grigio scuro	■ Verde ⁸	■ Grigio medio	■ Giallo traslucido	
	■ Rosso	□ Colori personalizzati	■ Rosso	■ Verde traslucido	
			■ Blu		
Resistenza alla trazione (novità) ²	XZ: 4.650 psi (32 MPa)	XZ: 6.990 psi (48 MPa)	XZ: 2519 psi (17,4 MPa)		
	ZX: 4.050 psi (28 MPa)	ZX: 3.830 psi (26 MPa)	XY: 2432 psi (16,8 MPa)		
Allungamento a trazione ²	XZ: 7.0%	XZ: 2.5%	XZ: 482%		
	ZX: 2%	ZX: 1.0%	XY: 552%		
Sollecitazione a flessione	XZ: 8.700 psi (60 MPa)	XZ: 12.190 psi (84 MPa)	XZ: 351 psi (2,4 MPa)		
	ZX: 7.000 psi (48 MPa)	ZX: 6.750 psi (45 MPa)	XY: 255 psi (1,8 MPa)		
Prova d'urto Izod, tenacità intaglio	XZ: 128 J/m (2,4 piedi-libbre/pollice)	XZ: 27 J/m (0,5 piedi-libbre/pollice)	-		
Deflessione al calore a 264 psi	82 °C (180 °F)	51 °C (124 °F)	38 °C (100 °F) (@ 66 psi)		
Proprietà esclusive	Ampia gamma di colori disponibili	Stampa bozza rapida a basso costo	Elastomero		

¹ Spessore degli strati di 0,127 mm (0,005 pollici) non disponibile per Stratasys F900.

² Per i dettagli delle prove, vedere la scheda dati del singolo materiale.

³ Spessore degli strati di 0,330 mm (0,013 pollici) per PPSF non disponibile su Stratasys F900.

⁴ Spetta al produttore del dispositivo finito stabilire l'idoneità di tutti i componenti e materiali utilizzati nei rispettivi prodotti finiti.

⁵ PC può raggiungere uno spessore degli strati di 0,127 mm (0,005 pollici) se utilizzato con il supporto solubile SR-100.

⁶ Ricotto.

⁷ L'effettiva resistenza superficiale può variare da 109 a 106 ohm, in base alla geometria della parte, alla modalità di costruzione e alle tecniche di finitura.

⁸ Disponibile solo sulla Serie F123 Stratasys.

⁹ Disponibile solo sulla Stratasys F370.

¹⁰ Disponibile solo sulla Stratasys F900.

¹¹ Disponibile solo sulla F170, F270, F370 e F900.

¹² F120 è disponibile solo con ASA Ivory.

¹³ ABS è disponibile solo in nero su F120.

* Disponibile solo su Fortus Classic.

** Le proprietà meccaniche vengono misurate sui sistemi Fortus e possono variare con le altre stampanti.

Materiali avanzati. Progettati per offrirti di più.



Non solo offriamo la gamma più ampia di scelta di materiali, ti aiutiamo anche a sfruttarli al meglio.

Sviluppiamo e investiamo continuamente nel nostro hardware, nel software e nei servizi per aiutarti a ottenere i migliori risultati possibili. Miglioramento della precisione, della flessibilità e dell'affidabilità. Il massimo risultato con il minimo sforzo e senza problemi.

Fallo con Stratasys.



3D PRINTING AND DIGITAL MANUFACTURING

member of THE 3D GROUP

stratasys formlabs Desktop Metal MakerBot

Energy Group S.r.l.

Bentivoglio (BO) | t. 051 864519
web www.energygroup.it
shop www.stampa3dshop.it



Servizi Stratasys

Proteggi il tuo investimento – Garantisci la produttività, l'operatività dei sistemi e migliora le prestazioni con i nostri pacchetti di servizi.
Contattaci a: Contract.emea@stratasys.com

Stratasys Academy™

La Stratasys Academy™ vi permette di massimizzare l'efficienza e di ottenere il massimo dal tuo investimento.
Contattaci a: Training.emea@stratasys.com

Stratasys Consulting

Consigliare alle aziende come sfruttare al meglio la stampa 3D per guidare l'innovazione, la produttività e i risparmi sui costi all'interno di un'organizzazione.
Contattaci a: Consulting@stratasys.com

Contattaci.

EMEA

Stratasys GmbH
Airport Boulevard B 120
77836 Rheinmünster, Germania

+49-7229-7772-0
+49-7229-7772-990 (Fax)

SEDE LEGALE

USA

7665 Commerce Way,
Eden Prairie, MN 55344, USA

+1 800 801 6491 (numero verde USA)
+1 952 937 3000 (Int.)
+1 952 937 0070 (Fax)

Israele

1 Holtzman St., Science Park,
PO Box 2496 Rehovot 76124, Israele

+972 74 745 4000
+972 74 745 5000 (Fax)

Certificazione ISO 9001:2008

© 2018 Stratasys Ltd. Tutti i diritti riservati. Stratasys, il logo Stratasys, uPrint, Dimension, Fortus, Fortus 250mc, Fortus 380mc, Fortus 450mc, Fortus 900mc, Stratasys F120, Stratasys F170, Stratasys F270, Stratasys F370, GrabCad Print, ABSplus, ABSi, ABS-M30, ABS-M30i, ABS-ESD7, FDM, FDM Nylon 12, FDM Nylon 12CF, FDM Nylon 6, PC-ISO, Insight, Control Center, For a 3D World e ST-130 sono marchi o marchi registrati di Stratasys Ltd. e/o delle sue società consociate o affiliate e possono essere registrati in alcune giurisdizioni. ULTEM™ è un marchio registrato di SABIC o delle sue affiliate. Tutti gli altri marchi sono di proprietà dei rispettivi proprietari e Stratasys non si assume alcuna responsabilità in merito alla selezione, alle prestazioni o all'uso di questi prodotti non Stratasys.
BR_FDM_SystemsOverview_A4_IT_0519b