



Abb. 1: Testreihe bestanden! (v.l. Ralf Schindel, CEO und Andreas Huber, Kundenberater/Key Account)

### **Gutes Material ist die «halbe Miete»!**

Vom Standpunkt der Qualität ist es ein grosser Unterschied, ob mit additiver Technologie **Endteile in Serie** gefertigt oder ob «nur» Prototypen hergestellt werden.

Sind Endteil-Serien gefragt, erlangen die Materialqualität und die durchgängige Qualitätssicherung oberste Priorität. Deshalb legt prodartis grössten Wert auf die Materialwahl, die Kenntnis der angelieferten Qualität der Pulvermaterialien und die überprüfte Prozessstabilität. Das erkennen Sie insbesondere an Ihrer Teilelieferung beigefügten Werksbescheinigung oder an unserer ISO 9001 Zertifizierung.

Dass wir es ernst meinen mit der Materialqualität, können Sie den folgenden Zeilen entnehmen.

### **Neues Elastomer TPU 80**

Das Pulvermaterial ist selbstverständlich ausschlaggebend für die Qualität der additiv gefertigten Bauteile. Aus diesem Grund prüfen wir neu auf den Markt kommende Pulvermaterialien auf deren Eignung für die additive Verarbeitung. Die Ergebnisse des neuen TPU80 Materials mit einer Härte von 80 Shore-A haben uns so sehr überzeugt, dass wir ab sofort Elastomer-Bauteile mit dem neuen TPU80 Pulvermaterial aufbauen. Sie finden die mechanischen Eigenschaften unter [www.prodartis.ch/technologie/materialien](http://www.prodartis.ch/technologie/materialien). Sie, lieber Kunde, erhalten damit Elastomerbauteile mit besseren mechanischen Eigenschaften, **feineren Oberflächen** und **erhöhter Detailtreue**. Überzeugen Sie sich während einem Rundgang durch unser «Outdoor Prüflabor» von der hohen Elastizität und Beständigkeit unseres TPU80-Materials (mit einem nicht allzu akademischen aber doch eindrücklichen Versuch: [www.youtube.com](http://www.youtube.com) -> Neues aus dem prodartis Testlabor 1-3).

Anbei finden Sie noch ein paar mögliche Anwendungen von additiv aufgebauten Elastomerteilen: Faltenbälge, Dichtungen, Dichtlippen, Dämpfungselemente, Membrane, Gummikupplungen, Abdeckungen, Federelemente, Manschetten und vieles mehr.



Abb. 2: Das lasergesinterte TPU80 Teil nimmt nach der starken Beanspruchung wieder seine ursprüngliche Gestalt an.

### **Verbesserte mechanische Eigenschaften bei Polyamid-Teilen**

Auch unsere Polyamid-Bauteile werden mit einem neuen Basispulver aufgebaut. Mit diesem Wechsel erreichen wir leicht bessere mechanische Eigenschaften der additiv aufgebauten Bauteile und eine höhere Prozessstabilität. Sie finden die neuen Materialkenndaten von PA1700 und PA-HF in der angepassten Kenndaten-Tabelle ([www.prodartis.ch/technologie/materialien](http://www.prodartis.ch/technologie/materialien)).

Der Vorteil des PA-HF gegenüber dem PA1700 liegt in der höheren Dichte und den damit verbundenen besseren mechanischen Kenndaten (vgl. mechanische Eigenschaften) sowie in der höheren Oberflächenqualität.

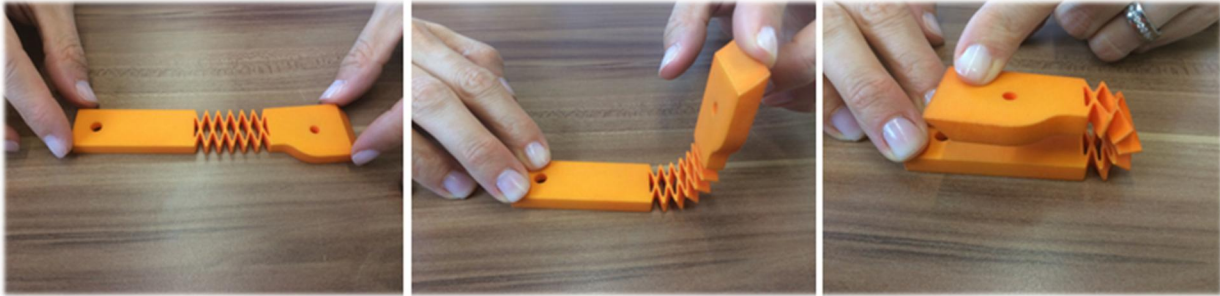


Abb. 3: Bei prodartis lasergesintertes PA-HF, 12% dichter als konventionell gesintertes Polyamid 12, über 50 MPa Zugfestigkeit

Ganz im Sinne von «prodartis bewegt» werden wir Sie im nächsten Newsletter über unsere neue **Multi Jet Fusion Technologie von HP** informieren.

Wir freuen uns über jede Anregung, Ihr Feedback oder Ihre Anfrage – fordern Sie uns!

Ihr prodartis Team