

Material	Materialeigenschaften	Vorteile / Nutzen	Technologie	Technologiebeschreibung	Einordnung
ABS	ABS (=Acrylnitril-Butadien-Styrol) beeindruckt durch große Festigkeit und Stabilität. Ausserdem bietet es eine hohe Haltbarkeit, gute funktionale Eigenschaften und ist in verschiedenen Farben erhältlich. ABS bietet eine breite Palette an Anwendungen, zum Beispiel für Funktions- und Produktmuster sowie in Medizin und Architektur.	<ul style="list-style-type: none"> • Große Festigkeit & Stabilität • Hohe Haltbarkeit • Gute funktionale Eigenschaften • In verschiedenen Farben erhältlich • Breite Palette an Anwendungen 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
ABS (elektrostatisch ableitend)	Im Unterschied zu gängigen ABS bietet ABS-ESD7 die einzigartige Möglichkeit, elektrostatische Ladungen abzuleiten. Dieses Material eignet sich deshalb besonders gut für elektronische Produkte sowie für alle Bereiche, in denen elektrostatische Aufladungen zu Leistungsbeeinträchtigungen führen könnten.	<ul style="list-style-type: none"> • Funktion zur Ableitung von elektrostatischen Ladungen • Geeignet für elektronische Produkte • Einsatz in Bereichen mit elektrostatischer Aufladung 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
ABS-CF (kohlefaserverstärkt)	ABS-CF ist ein kohlefaserverstärktes Hochleistungs-ABS-Filament für Anwendungen, bei denen ein hoher Modul, eine hervorragende Oberflächenqualität, Dimensionsstabilität und ein geringes Gewicht erforderlich sind.	<ul style="list-style-type: none"> • Kohlefaserverstärkt • Hoher Modul • Dimensionsstabilität • Geringes Gewicht 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
ABSi	ABSi (Acrylnitril-Butadien-Styrol - Biokompatibel) ist ein ABS-ähnlicher Thermoplast mit hoher Stoßfestigkeit. Dieses Material ist steifer und haltbarer als das standardmäßige ABS-Material und ist lichtdurchlässig. Aus diesem Grund eignet sich ABSi hervorragend für Anwendungen bei denen Lichtübertragung und Strömung beobachtet werden muss, beispielsweise in der Automobilindustrie oder für Prototypen medizinischer Geräte.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Stoßfestigkeit • Biokompatibel • Lichtdurchlässig 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
ACCURA 25	Das Material ACCUR 25 überzeugt durch seine hohe Detailauflösung bei gleichzeitig hoher Biege- und Stoßfestigkeit. Zudem weisen die Teile in diesem Material eine glatte Oberfläche auf und lassen sich somit gut lackieren.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Flexibilität mit ausgezeichneter Rückstellkraft • Hervorragende Detailauflösung und Präzision • Gute Biegefestigkeit • Hohe Stoßfestigkeit • Temperaturbeständigkeit • Glatte Oberfläche • Sehr gut lackierbar 	Stereolithografie (SLA)	Beim SLA Verfahren werden flüssige Kunststoffe (Photopolymere) durch einen UV-Laser gehärtet. Maximaler Bauraum: 650x750x550mm	Harz
Agilus30	Dieser gummiartige Kunststoff weist eine Shorehärte von 30A auf und ist in der Grundfarbe schwarz erhältlich. Die Eigenschaften von Agilus 30 ähneln denen von NBR und EPDM. Einsatzgebiete finden sich vor allem in der Medizin sowie in der Luft- und Raumfahrt.	<ul style="list-style-type: none"> • Shorehärte 30A • Ähnliche Eigenschaften wie NBR & EPDM 	Multi Jet Modelling (MJM)	Beim Multi-Jet-Modeling werden flüssige Kunststoffe aufgetragen und durch UV-Licht gehärtet. Maximaler Bauraum: 1000x800x500mm	Kunststoff
Aluminium (AlSi10Mg) DMP	Diese Aluminiumlegierung verbindet eine hohe Festigkeit mit einem niedrigen Gewicht. Darüber hinaus punktet dieses Material mit einer hohen dynamischen Belastbarkeit. Einsatzgebiete finden sich besonders in der Luft- und Raumfahrt.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Festigkeit • Niedriges Gewicht • Hohe dynamische Belastbarkeit • Hervorragend für die Luft- und Raumfahrt geeignet 	Direct Metal Printing (DMP)	Beim Direct Metal Printing wird Metallpulver durch einen Glasfaser-Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 273x273x420mm	Metall

Material	Materialeigenschaften	Vorteile / Nutzen	Technologie	Technologiebeschreibung	Einordnung
Aluminium (AlSi10Mg) SLM	Diese Aluminiumlegierung verbindet eine hohe Festigkeit mit einem niedrigen Gewicht. Darüber hinaus punktet dieses Material mit einer hohen dynamischen Belastbarkeit. Einsatzgebiete finden sich besonders in der Luft- und Raumfahrt.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Festigkeit • Niedriges Gewicht • Hohe dynamische Belastbarkeit • Hervorragend für die Luft- und Raumfahrt geeignet 	Selektives Laserschmelzen (SLM)	Beim Selektiven Laserschmelzen wird Metallpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 300x300x350mm	Metall
ASA (UV-resistant)	Die wichtigsten Vorzüge von ASA sind dessen UV- Beständigkeit sowie dessen hohe Widerstandsfähigkeit. Die mechanischen Eigenschaften von ASA sind mit denjenigen von ABS vergleichbar.	<ul style="list-style-type: none"> • UV-beständig • Hohe Widerstandsfähigkeit • ABS-ähnliche Eigenschaften 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
ClearVue (transparent / transluzent)	ClearVue ist ein hochklarer Kunststoff mit hervorragender Feuchtigkeitsbeständigkeit. Dabei eignet sich dieses Material für eine Vielzahl von Anwendungen, bei denen Transparenz (Durchsichtigkeit) von entscheidender Bedeutung ist. Dies wären zum Beispiel Scheinwerfer, komplexe Baugruppen oder Flüssigkeitsströmungen.	<ul style="list-style-type: none"> • Transluzent und hochklar • Hervorragende Feuchtigkeitsbeständigkeit • USP-Klasse VI-konform • Bioverträglich und dental-konform • Polycarbonat-ähnliche Eigenschaften 	Stereolithografie (SLA)	Beim SLA Verfahren werden flüssige Kunststoffen (Photopolymere) durch einen UV-Laser gehärtet. Maximaler Bauraum: 650x750x550mm	Harz
Corrax (CL91RW)	Der korrosionsbeständige Werkzeugstahl Corrax bietet eine hohe Korrosionsbeständigkeit, bei gleichzeitig hoher Festigkeit. Zugleich ist Corrax lebensmittelzertifiziert und erlaubt gute Nachbearbeitungsmöglichkeiten.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Korrosionsbeständigkeit • Hohe Festigkeit • Lebensmittel-zertifiziert • Gute Nachbearbeitungsmöglichkeiten 	Selektives Laserschmelzen (SLM)	Beim Selektiven Laserschmelzen wird Metallpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 300x300x350mm	Metall
Digital ABS	DigitalABS ist ein dem Standard-ABS ähnlicher Kunststoff, der jedoch im MJM-Verfahren verarbeitet wird. Dabei vereint DigitalABS eine hohe Temperaturbeständigkeit mit einer hohen Detailgenauigkeit. Dieser Kunststoff eignet sich insbesondere für funktionale Designs mit Multi-Material-Vielseitigkeit. Ein weiteres Einsatzgebiet sind Schnappverbindungen bei hohen oder niedrigen Temperaturen.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Temperaturbeständigkeit • Hohe Detailgenauigkeit • ABS in Produktionsqualität • Geeignet für Schnappverbindungen & funktionale Designs 	Multi Jet Modelling (MJM)	Beim Multi-Jet-Modelling werden flüssige Kunststoffe aufgetragen und durch UV-Licht gehärtet. Maximaler Bauraum: 1000x800x500mm	Kunststoff
DuraForm HST (faserverstärkt)	HST (faserverstärkter Verbundwerkstoff) verbindet eine hervorragende mechanische Belastbarkeit mit einer hohen thermischen Beständigkeit. Darüber bietet dieser faserverstärkte Verbundwerkstoff eine herausragende Steifigkeit. Typisches Einsatzgebiet von HST sind funktionale Prototypen.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe mechanische Belastbarkeit • Hohe thermische Beständigkeit • Geeignet für funktionale Prototypen 	Selektives Lasersintern (SLS)	Beim Selektiven Lasersintern wird Kunststoffpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 950x450x400mm	Kunststoff
DuraFrom Flex (gummiartig)	Dieses elastische Material ist in den Shorehärten A55-75 verfügbar. Flex bietet eine dynamische Widerstandsfähigkeit ist zudem verschleißfest.	<ul style="list-style-type: none"> • Elastisches Material • Dynamische Widerstandsfähigkeit 	Selektives Lasersintern (SLS)	Beim Selektiven Lasersintern wird Kunststoffpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 950x450x400mm	Kunststoff

Material	Materialeigenschaften	Vorteile / Nutzen	Technologie	Technologiebeschreibung	Einordnung
Edelstahl (1.2709)	1.2709 Werkzeugstahl ist ein höchstfester Stahl von hervorragender Zugfestigkeit und Zähigkeit. Zudem ist dieser Stahl besonders verzugsarm.	<ul style="list-style-type: none"> Hervorragende Zugfestigkeit & Zähigkeit Besonders verzugsarm Zeitweise bei bis zu 450°C einsetzbar 	Selektives Laserschmelzen (SLM)	Beim Selektiven Laserschmelzen wird Metallpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 300x300x350mm	Metall
Edelstahl (1.4404)	Die Edelstahllegierung 1.4404 beeindruckt durch gute Korrosionsbeständigkeit, in Verbindung mit einer hohen Leitfähigkeit.	<ul style="list-style-type: none"> Gute Korrosionsbeständigkeit Hohe Leitfähigkeit 	Selektives Laserschmelzen (SLM)	Beim Selektiven Laserschmelzen wird Metallpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 300x300x350mm	Metall
Edelstahl (1.4542) DMP	Der Stahl 1.4542 zeichnet sich durch eine hohe Festigkeit und Duktilität aus. Gleichzeitig besitzt dieser Stahl eine hohe Korrosionsbeständigkeit und lässt sich sterilisieren.	<ul style="list-style-type: none"> Hohe Korrosionsbeständigkeit Sterilisierbar Hohe Festigkeit Hohe Duktilität 	Direct Metal Printing (DMP)	Beim Direct Metal Printing wird Metallpulver durch einen Glasfaser-Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 273x273x420mm	Metall
Edelstahl (1.4542) SLM	Der Stahl 1.4542 zeichnet sich durch eine hohe Festigkeit und Duktilität aus. Gleichzeitig besitzt dieser Stahl eine hohe Korrosionsbeständigkeit und lässt sich sterilisieren.	<ul style="list-style-type: none"> Hohe Korrosionsbeständigkeit Sterilisierbar Hohe Festigkeit Hohe Duktilität 	Selektives Laserschmelzen (SLM)	Beim Selektiven Laserschmelzen wird Metallpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 300x300x350mm	Metall
Evolution	Das Allround Perfomance Material für Ihre Produktentwicklung von funktionalen Prototypen bis hin zur Fertigung ganzer Baureihen im Klein- und Mittelserienensegment. Es besticht durch eine matte Oberfläche, hervorragender Haptik und der Eignung zum Einschneiden von Gewinden zur sicheren Schraubverbindung.	<ul style="list-style-type: none"> Matte Oberfläche Hervorragende Haptik Schneiden von Gewinden möglich 	Hot-Lithography	Kern der Technologie ist ein eigens entwickelter und patentierter Beheizungs- und Beschichtungsmechanismus, welcher selbst höchst viskose Harze und Pasten bei Arbeitstemperaturen von bis zu 120°C sicher und mit größter Präzision verarbeiten kann. Maximaler Bauraum: 200x100x300mm	Kunststoff
Evolution FR	Das flammenhemmende Material mit UL94 V0-Klassifizierung. Dieser flammgeschützte Kunststoff ist ein Material für die Produktion von Klein- und Mittelserien flammgeschützter Endbauteile sowie für voll funktionale Prototypen in der Komponenten- und Produktentwicklung.	<ul style="list-style-type: none"> Flammhemmend mit UL94 V0-Klassifizierung 	Hot-Lithography	Kern der Technologie ist ein eigens entwickelter und patentierter Beheizungs- und Beschichtungsmechanismus, welcher selbst höchst viskose Harze und Pasten bei Arbeitstemperaturen von bis zu 120°C sicher und mit größter Präzision verarbeiten kann. Maximaler Bauraum: 200x100x300mm	Kunststoff
GreenTEC (Bio Polymer)	GreenTEC ist ein Biopolymer der speziell für Hochleistungsanwendungen entwickelt wurde, bei denen eine hohe Temperaturbeständigkeit und gute mechanische Eigenschaften erforderlich sind. Darüber hinaus ist der Rohstoff gemäss den FDA-, REACH- und RoHS-Standards zugelassen.	<ul style="list-style-type: none"> Hergestellt aus erneuerbaren Rohmaterialien Hervorragende Zugfestigkeit Temperaturresistenz bis 115°C VICAT Biologisch abbaubar (DIN EN ISO 14855) Für FDA-, REACH- und RoHS- Standards zugelassen 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff

Material	Materialeigenschaften	Vorteile / Nutzen	Technologie	Technologiebeschreibung	Einordnung
Inconel (IN625)	IN625 ist eine Nickel-Chrome-Eisen-Molybdän-Legierung mit ausserordentlicher Festigkeit, Wärmebeständigkeit und ausgezeichneter Korrosions- sowie Oxidationsbeständigkeit.	<ul style="list-style-type: none"> • Nickel-Chrom-Eisen-Molybdän-Legierung • Hohe Festigkeit • Hohe Wärmebeständigkeit • Hohe Korrosionsbeständigkeit • Hohe Oxidationsbeständigkeit 	Selektives Laserschmelzen (SLM)	Beim Selektiven Laserschmelzen wird Metallpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 300x300x350mm	Metall
Inconel (IN718)	IN718 ist eine Nickel-Chrome-Eisen-Molybdän-Legierung mit ausserordentlicher Festigkeit, Wärmebeständigkeit und ausgezeichneter Korrosions- sowie Oxidationsbeständigkeit.	<ul style="list-style-type: none"> • Nickel-Chrom-Eisen-Molybdän-Legierung • Hohe Festigkeit • Hohe Wärmebeständigkeit (700°C) • Hohe Korrosionsbeständigkeit • Hohe Oxidationsbeständigkeit 	Selektives Laserschmelzen (SLM)	Beim Selektiven Laserschmelzen wird Metallpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 300x300x350mm	Metall
MG 703 (PP/PE ähnlich)	Das Material hat sehr ähnliche Materialeigenschaften wie PP oder PE und eignet sich somit ideal für den Prototypenbau, wenn als endgültiges Material PP oder PE zum Einsatz kommen soll.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Schlagzähigkeit • Gute Biegefestigkeit • Einsatztemperaturen von 40°C-100°C • RoHS-konform 	Vakuummuss	Bei dieser Methode erfolgt die Vervielfältigung eines zuvor hergestellten Urmodells (z. B. durch das SLA-Verfahren) in einer Silikonkautschuk-Form. Das Abgießen findet in einer Vakuummießmaschine statt, um Luftpneinschlüsse im Abgussteil zu vermeiden. Maximaler Bauraum: 350x350x300mm	Kunststoff
MG 804 (ABS/PA ähnlich)	Das Material hat sehr ähnliche Materialeigenschaften wie ABS oder PA und eignet sich somit ideal für den Prototypenbau, wenn als endgültiges Material ABS oder PA zum Einsatz kommen soll.	<ul style="list-style-type: none"> • Sehr gut giessbar • Gute Schlagzähigkeit • Leicht einfärbbar • Geringe Aggressivität gegenüber Silikonem • RoHS-konform 	Vakuummuss	Bei dieser Methode erfolgt die Vervielfältigung eines zuvor hergestellten Urmodells (z. B. durch das SLA-Verfahren) in einer Silikonkautschuk-Form. Das Abgießen findet in einer Vakuummießmaschine statt, um Luftpneinschlüsse im Abgussteil zu vermeiden. Maximaler Bauraum: 350x350x300mm	Kunststoff
NEXT	Dieses Material kommt sehr nahe an die Eigenschaften von ABS und weist somit eine hohe Festigkeit und Härte auf.	<ul style="list-style-type: none"> • Eigenschaften ähnlich ABS • Hohe Festigkeit • Hohe Härte • Aussehen und Oberfläche eines Thermoplasten 	Stereolithografie (SLA)	Beim SLA Verfahren werden flüssige Kunststoffen (Photopolymere) durch einen UV-Laser gehärtet. Maximaler Bauraum: 650x750x550mm	Harz
Onyx (kohlefaserverstärkt)	Onyx ist ein Polymaid (PA), das mit geschnittenen Kohlefasern gefüllt ist. Es ist 1,4-mal stärker und steifer als ABS und kann zusätzlich mit Endlosfasern verstärkt werden (Nachbearbeitung: Verbundmaterialien). Onyx setzt die Messlatte für Oberflächengüte, chemische Beständigkeit und Wärmebeständigkeit.	<ul style="list-style-type: none"> • Kohlefaserverstärktes PA6 • 1,4-mal stärker/steifer als ABS • Kann mit Endlosfasern verstärkt werden 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff

Material	Materialeigenschaften	Vorteile / Nutzen	Technologie	Technologiebeschreibung	Einordnung
Onyx FR (flammschützend)	Onyx FR ist ein UL94 V-0 zertifiziertes Material, das ähnliche mechanische Eigenschaften wie Onyx besitzt. Es ist am besten für Anwendungen geeignet, bei denen Flammwidrigkeit, geringes Gewicht und Festigkeit erforderlich sind.	<ul style="list-style-type: none"> • Flammwidrig (UL94 V-0) • Ähnliche Eigenschaften wie Onyx 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
PA 12 MJF	Polyamid (PA) 12 ist ein technischer Kunststoff, der vor allem durch gute mechanische Eigenschaften auffällt. Zugleich bietet PA 12 hohe Festigkeit und Zähigkeit sowie ein ausgezeichnetes Gleit- und Verschleissverhalten. Diese Eigenschaften machen diesen Kunststoff vor allem zu einem guten Werkstoff für robuste Bauteile.	<ul style="list-style-type: none"> • Gute mechanische Eigenschaften • Hohe Festigkeit & Zähigkeit • Ausgezeichnetes Gleit- & Verschleissverhalten • Perfekt geeignet für robuste Bauteile 	Multi Jet Fusion (MJF)	Beim Multi Jet Fusion wird mit einem Druckkopf die Binderflüssigkeit in ein Pulverbett aus Kunststoff gedruckt. Die wärmeleitfähige Flüssigkeit bindet das Kunststoffpulver. Maximaler Bauraum: 380x284x380mm	Kunststoff
PA 12 SLS	Polyamid (PA) 12 ist ein technischer Kunststoff, der vor allem durch gute mechanische Eigenschaften auffällt. Zugleich bietet PA 12 hohe Festigkeit und Zähigkeit sowie ein ausgezeichnetes Gleit- und Verschleissverhalten. Diese Eigenschaften machen diesen Kunststoff vor allem zu einem guten Werkstoff für robuste Bauteile.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Festigkeit & Stabilität • Flexible Prototypen • Minimale Wandstärken • Gute Auflösung und Detailtreue • Hohe Variantenvielfalt • Vielseitige Nachbehandlungen • Kein Stützmaterial (Support) notwendig 	Selektives Lasersintern (SLS)	Beim Selektiven Lasersintern wird Kunststoffpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 950x450x400mm	Kunststoff
PA-AL (aluminiumgefüllt)	Alumide ist eine Mischung aus Polyamid- und Aluminium-Pulver, die durch eine spezielle Metall-Optik auffällt. Neben diesem speziellen Metall-Design zeichnen Bauteile aus Alumide sich durch eine hohe Steifigkeit sowie gute Nachbearbeitungsmöglichkeiten aus.	<ul style="list-style-type: none"> • Spezielle Metall-Optik • Hohe Steifigkeit • Gute Nachbearbeitungs- Möglichkeiten 	Selektives Lasersintern (SLS)	Beim Selektiven Lasersintern wird Kunststoffpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 950x450x400mm	Kunststoff
PA-GF (glasgefüllt) MJF	PA-GF (MJF) ist ein zu 40% mit Glasperlen gefüllter thermoplastischer Kunststoff. Optimale mechanische Eigenschaften gehören ebenso zu den Benefits dieses Materials wie eine hohe Wiederverwertbarkeitsrate, von um die 70%. Auf diese Weise ermöglicht PA-GF (MJF), die Stückkosten der Produktion entscheidend zu senken.	<ul style="list-style-type: none"> • Optimale mechanische Eigenschaften • Mit 70% eine hohe Wiederverwertbarkeitsrate • Erfüllt die UL-94-Brandschutznorm ebenso wie die UL-746A-Norm für Kunststoffe • Ermöglicht Bauteile in besten Designs 	Multi Jet Fusion (MJF)	Beim Multi Jet Fusion wird mit einem Druckkopf die Binderflüssigkeit in ein Pulverbett aus Kunststoff gedruckt. Die wärmeleitfähige Flüssigkeit bindet das Kunststoffpulver. Maximaler Bauraum: 380x284x380mm	Kunststoff
PA-GF (glasfasergefüllt) SLS	PA-GF (SLS) ist ein weißes, halogenhaltiges Pulver, das vor allem durch eine hohe Steifigkeit in Verbindung mit einer guten Bruchdehnung beeindruckt. Zugleich bietet PA-GF (SLS) hervorragende mechanische Eigenschaften, sehr glatte Oberflächen sowie eine hohe Detailgenauigkeit.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Steifigkeit • Gute Bruchdehnung • Hervorragende mechanische Eigenschaften • Sehr glatte Oberflächen • Hohe Detailgenauigkeit 	Selektives Lasersintern (SLS)	Beim Selektiven Lasersintern wird Kunststoffpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 950x450x400mm	Kunststoff
PC	Dieser thermoplastische Kunststoff bietet eine gute Hitzebeständigkeit, in Verbindung mit einer guten mechanischen Widerstandsfähigkeit. Zugleich beeindruckt Polycarbonat (PC) mit einer hervorragenden Stoß- und Schlagfestigkeit.	<ul style="list-style-type: none"> • Hitzebeständig • Gute mechanische Widerstandsfähigkeit • Hohe Stoß- und Schlagfestigkeit 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff

Material	Materialeigenschaften	Vorteile / Nutzen	Technologie	Technologiebeschreibung	Einordnung
PC-ISO (biokompatibel)	PC-ISO ist ein biokompatibler FDM-Thermoplast, mit dem Ingenieure Prototypen, Formen und Produkte aus hitzebeständigem Material für die Pharma-, Lebensmittel- und Medizinindustrie herstellen können.	<ul style="list-style-type: none"> • Biokompatibel • Hitzebeständig • ISO10993 • USP Class V • ETO sterilisierbar 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
PC-PBT (Mischung)	PC-PBT ist eine PC / PBT-Polymermischung, die eine gute Wärmebeständigkeit und Zähigkeit bei niedrigen Temperaturen (-20 °C / -30 °C) bietet. PC-PBT zeichnet sich zudem durch gute chemische Beständigkeit aus.	<ul style="list-style-type: none"> • Gute Wärmeformbeständigkeit • Hohe Zähigkeit bei niedrigen Temperaturen • Gute chemische Beständigkeit 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
PC/ABS (Mischung)	Diese Materialmischung aus Polycarbonat (PC) und Acrylonitril-Butadien-Styrol (ABS) verbindet die Festigkeit und Hitzebeständigkeit von PC mit der Flexibilität von ABS.	<ul style="list-style-type: none"> • Hitzebeständig • Gute Flexibilität 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
PETG	Das Grundmaterial PET (Polyethylenterephthalat) ist allgemein bekannt und in nahezu allen Bereichen sehr verbreitet. Für den 3D Druck findet allerdings meist das Unter-Material PETG Verwendung. Das G steht hierbei für „glycol-modifiziert“. Diese Modifikation macht das Material klarer, stabiler und nicht zuletzt einfacher zu drucken. Im Hinblick auf seine Stabilität liegt PETG zwischen ABS (noch stabiler) und PLA (weniger stabil). PETG punktet vor allem durch seine Flexibilität, Festigkeit, Temperaturbeständigkeit und durch seine Belastbarkeit. Es eignet sich einerseits für optisch ansprechende Sichtbauteile sowie andererseits für mechanisch beanspruchte Bauteile. So kommt PETG für funktionale Prototypen ebenso zum Einsatz wie für größere Gewinde innerhalb von Bauteilen.	<ul style="list-style-type: none"> • Flexibilität, Festigkeit und Belastbarkeit • Temperaturbeständigkeit • Für verschiedene Bereiche anwendbar • Klares, stabiles Material • Geeignet für funktionale Prototypen, ebenso für größere Gewinde innerhalb von Bauteilen 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
PETG-CF (kohlefaserverstärkt)	PETG-CF ist ein kohlefaserverstärktes Material. Das Grundmaterial Amphora AM1800 wird dabei mit 20% Kohlefasern verstärkt. Daher zeichnet sich das Material vor allem durch seine Steifigkeit aus. Zudem ist PETG-CF bis 80°C temperaturbeständig und beeindruckt durch eine optisch sehr ansprechende, matte Oberfläche.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Steifigkeit • Bis zu 80°C temperaturbeständig • Optisch ansprechende, matte Oberfläche 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
PLA	PLA steht für Polylactic Acid (= Polymilchsäure) und kann als das am häufigsten im 3D Druck verwendete Material gelten. Ein besonderer Vorteil von PLA besteht darin, dass dieser Werkstoff aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt wird und somit biologisch abbaubar ist. PLA beeindruckt durch leichte Verarbeitbarkeit, in Verbindung mit einer großen Farbauswahl. Aufgrund seiner niedrigen Schmelztemperatur lässt sich dieses Material im FDM-Druck leicht extrudieren, ohne sich beim Abkühlen zu stark zu verziehen. PLA eignet sich besonders gut für Modelle, Spielzeuge, Prototypen, Kunstgegenstände, Behälter oder Gefäße.	<ul style="list-style-type: none"> • Biokompatibel • Hohe Steifigkeit • Preisgünstige Materialoption • Aus nachwachsenden Rohstoffen • Leichte Verarbeitbarkeit • Große Farbauswahl 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff

Material	Materialeigenschaften	Vorteile / Nutzen	Technologie	Technologiebeschreibung	Einordnung
PLA (metallhaltig)	Metallhaltiges PLA verbindet alle Eigenschaften von Standard-PLA mit den optischen, haptischen und elektromagnetischen Vorzügen von Metall. PLA-metallhaltig ist ebenso zu drucken wie normales PLA, das Ergebnis ist jedoch von erheblich größerem Gewicht. Typische Einsatzgebiete sind Figuren, Schmuck, Handwerksgebilde oder auch Requisiten.	<ul style="list-style-type: none"> • Sehr dichtes Material • Einfach zu drucken • Grundmaterial aus nachwachsenden Rohstoffen • Geeignet für Schmuck, Figuren, Requisiten oder Handwerksgebilde 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
PLA (steinhaltig)	Steinhaltiges PLA verbindet alle Eigenschaften von Standard-PLA mit den optischen und haptischen Vorzügen von Stein. PLA-steinhaltig ist ebenso zu drucken wie normales PLA, das Ergebnis ist jedoch von erheblich größerem Gewicht. Typische Einsatzgebiete sind Figuren, Schmuck, Handwerksgebilde oder auch Requisiten.	<ul style="list-style-type: none"> • Steinhaltig Für Anschauungsmodelle besitzt optische und haptische Vorzüge von Stein 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
PP (chemisch beständig)	Dieser thermoplastische Kunststoff verbindet eine hohe Chemikalienbeständigkeit mit einer guten Beständigkeit gegenüber Materialermüdung. Zudem erweist sich das leicht elastische PP als ausserordentlich temperaturbeständig.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Chemikalienbeständigkeit • Gute Beständigkeit gegenüber Materialermüdung 	Selektives Lasersintern (SLS)	Beim Selektiven Lasersintern wird Kunststoffpulver durch einen Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 950x450x400mm	Kunststoff
PP-GF30 (glasfaserverstärkt)	Hohe Steifigkeit und Festigkeit (bis zu +200% im Vergleich zu ABS). Grosser Einsatztemperaturbereich (-20°C bis 120°C). Sehr gute Chemikalien- und UV-Beständigkeit.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Steifigkeit und Festigkeit (bis zu +200% im Vergleich zu ABS) • Grosser Einsatztemperaturbereich (-20°C bis 120°C) • Sehr gute Chemikalien- und UV-Beständigkeit. 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
PPSF/PPSU (sterilisierbar)	PPSU kombiniert eine starke mechanische Leistung mit hoher Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit für anspruchsvolle Anwendungen wie Spritzgussformen mit geringem Volumen, Automobilteilen im Motorraum sowie Hitze- Chemikalien-, Plasma- und Strahlungssterilisation.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit • Sterilisierbar • Starke mechanische Leistung 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
Precision	Das Material für Präzisionsanwendungen. Das speziell zur Herstellung kleiner Bauteile entwickelte Harzsystem besticht durch höchstmögliche Präzision bei zugleich exzellenter Materialeigenschaften.	<ul style="list-style-type: none"> • Speziell für kleine Bauteile • Hohe Präzision möglich • Exzellente Materialeigenschaften 	Hot-Lithography	Kern der Technologie ist ein eigens entwickelter und patentierter Beheizungs- und Beschichtungsmechanismus, welcher selbst höchst viskose Harze und Pasten bei Arbeitstemperaturen von bis zu 120°C sicher und mit größter Präzision verarbeiten kann. Maximaler Bauraum: 200x100x300mm	Kunststoff
ProtoFlex (gummiartig)	Dieses Material ist ideal für flexible Prototypen, welche im Vakuumgussverfahren hergestellt werden sollen.	<ul style="list-style-type: none"> • Flexible Bauteile • Verschiedene Härtegrade möglich 	Vakuumguss	Bei dieser Methode erfolgt die Vervielfältigung eines zuvor hergestellten Urmodells (z. B. durch das SLA-Verfahren) in einer Silikonkautschuk-Form. Das Abgießen findet in einer Vakuumgießmaschine statt, um Luft einschließen im Abgussteil zu vermeiden. Maximaler Bauraum: 350x350x300mm	Kunststoff

Material	Materialeigenschaften	Vorteile / Nutzen	Technologie	Technologiebeschreibung	Einordnung
PU Giessharz	Das PU Giessharz ist ein Harz auf Polyurethanbasis und eignet sich bestens für das Giessen von Prototypenteilen.	<ul style="list-style-type: none"> • Auf Polyurethanbasis 	Vakuummuss	Bei dieser Methode erfolgt die Vervielfältigung eines zuvor hergestellten Urmodells (z. B. durch das SLA-Verfahren) in einer Silikonkautschuk-Form. Das Abgießen findet in einer Vakuumgießmaschine statt, um Luftpneinschlüsse im Abgussteil zu vermeiden. Maximaler Bauraum: 350x350x300mm	Kunststoff
Quarzsand	Quarzsand ist ein Rohstoff, der weltweit in nahezu unbegrenzter Menge vorhanden ist. Im 3D-Druck erlaubt Quarzsand eine wirtschaftliche Produktion. Dabei verbindet dieses Material eine hohe thermische Beständigkeit mit einer hohen Festigkeit. Quarzsand ist vor allem für den Sandguss geeignet.	<ul style="list-style-type: none"> • Wirtschaftliche Produktion • Hohe thermische Beständigkeit • Hohe Festigkeit • Optimal für den Sandguss geeignet 	Binder Jetting (BJ)	Beim Binder Jetting werden verschiedene Materialien wie Metall, Keramik oder Sand durch ein Bindemittel schichtweise verklebt. Maximaler Bauraum: 1000x1800x700mm	Kunststoff
Resin - Flexible	Flexibles Material mit einer Shore-Härte von 80A. Das Material ist vergleichbar mit Kautschuk oder TPU.	<ul style="list-style-type: none"> • Härte Shore 80A • Vergleichbar mit Kautschuk oder TPU 	Stereolithografie (SLA)	Beim SLA Verfahren werden flüssige Kunststoffen (Photopolymere) durch einen UV-Laser gehärtet. Maximaler Bauraum: 650x750x550mm	Harz
Resin - Rigid 10000	Zugmodul von 10 GPa Glasgefülltes Harz Für präzise Industriebauteile, die starker Belastung ohne Verbiegen standhalten müssen. Glatte, matte Oberfläche und ist in hohem Maße hitze- und chemikalienbeständig.	<ul style="list-style-type: none"> • Zugmodul von 10 GPa • Glasgefülltes Harz • Für präzise Industriebauteile, die starker Belastung ohne Verbiegen standhalten müssen. • Glatte, matte Oberfläche und ist in hohem Maße hitze- und chemikalienbeständig. 	Stereolithografie (SLA)	Beim SLA Verfahren werden flüssige Kunststoffen (Photopolymere) durch einen UV-Laser gehärtet. Maximaler Bauraum: 650x750x550mm	?
Resin - Rigid 4000	Zugmodul von 4.1 GPa Eine glatte, wie polierte Oberfläche Eignet sich für steife, feste Teile, die minimaler Durchbiegung standhalten. Bietet die Steifigkeit von PEEK.	<ul style="list-style-type: none"> • Zugmodul von 4.1 GPa • Eine glatte, wie polierte Oberfläche • Eignet sich für steife, feste Teile, die minimaler Durchbiegung standhalten. • Bietet die Steifigkeit von PEEK. 	Stereolithografie (SLA)	Beim SLA Verfahren werden flüssige Kunststoffen (Photopolymere) durch einen UV-Laser gehärtet. Maximaler Bauraum: 650x750x550mm	Harz
Resin High Temp	Eignet sich besonders für Bauteile, welche hohen Temperaturen ausgesetzt werden.	<ul style="list-style-type: none"> • Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT) von 238 °C bei 0,45 MPa • Für detaillierten, präzisen Prototypen 	Stereolithografie (SLA)	Beim SLA Verfahren werden flüssige Kunststoffen (Photopolymere) durch einen UV-Laser gehärtet. Maximaler Bauraum: 650x750x550mm	Harz
Resin Tough	Tough ist ein Kunststoff mit ABS-ähnlichen Eigenschaften, insbesondere in mechanischer Hinsicht. Entwickelt wurde Tough als ein ausserordentlich belastbarer und widerstandsfähiger Kunststoff. Daher ist dieser Kunststoff nicht zuletzt für robuste, funktionale Prototypen eine perfekte Wahl.	<ul style="list-style-type: none"> • ABS-ähnliche mechanische Eigenschaften • Außerordentlich robust und widerstandsfähig • Zugfestigkeit von 55,7 MPa • Zug-E-Modul von 2,7 GPa • Besonders für robuste, funktionale Prototypen geeignet 	Stereolithografie (SLA)	Beim SLA Verfahren werden flüssige Kunststoffen (Photopolymere) durch einen UV-Laser gehärtet. Maximaler Bauraum: 650x750x550mm	Harz
Taurus	Wenn es um Bauteile mit hoher Stabilität und Temperaturbeständigkeit geht, dann ist das Material Taurus bestens geeignet.	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Stabilität • Temperaturbeständig • Wärmeformbeständig bis zu 90°C • Gute Oberflächen 	Stereolithografie (SLA)	Beim SLA Verfahren werden flüssige Kunststoffen (Photopolymere) durch einen UV-Laser gehärtet. Maximaler Bauraum: 650x750x550mm	Harz

Material	Materialeigenschaften	Vorteile / Nutzen	Technologie	Technologiebeschreibung	Einordnung
Titan (TiA16V4)	Die Legierung eignet sich besonders für Anwendungen mit hohen Ansprüchen an Festigkeit und gleichzeitig geringem Gewicht. Zudem zeichnet sich die Titanlegierung mit einer guten Korrosionsbeständigkeit aus.	<ul style="list-style-type: none"> • Titanlegierung • Hohe Festigkeit • Korrosionsbeständig • Niedriges Gewicht 	Direct Metal Printing (DMP)	Beim Direct Metal Printing wird Metallpulver durch einen Glasfaser-Laser Schicht für Schicht aufgeschmolzen. Maximaler Bauraum: 273x273x420mm	Metall
TPU (gummiartig)	TPU ist ein leichtgewichtiger Kunststoff auf Polyurethan-Basis, mit gummiartigen Eigenschaften. Dadurch eignet sich TPU besonders für die Fertigung flexibler Objekte. Zugleich beeindruckt TPU durch hohe Schlagfestigkeit, in Verbindung mit guter Chemikalienresistenz. Anwendungsgebiete sind etwa Textilien oder flexible Prototypen.	<ul style="list-style-type: none"> • Leichtgewichtiger Kunststoff mit gummiartigen Eigenschaften • Hohe Elastizität, Flexibilität und Schlagfestigkeit, auch bei Kälte • Gute Chemikalienresistenz • Hohe Verschleißfestigkeit und Alterungsbeständigkeit 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
TrueSil A20	Silikon Material mit hoher Beständigkeit gegenüber Temperatur und Chemikalien. Die Bauteile verfügen über unidirektionale/homogene Eigenschaften und eine Auflösung von 100µm. Zudem ist dieses Material sowohl ISO DIN EN 10993-05, wie auch ISO DIN EN 10993-10 zertifiziert.	<ul style="list-style-type: none"> • Zugfestigkeit (ISO 37 Typ 4): 4,9 N/mm² • Dehnung (ISO 37 Typ 4): >1000 • Reissfestigkeit (ASTM D624 Typ C): 5.8 N/mm • Rückprallelastizität (ISO 4662) >80% • Druckverformungsrest (DIN ISO 815-1 Typ B) <20% • Dichte (ISO 1183-1 A) 1.05 g/cm³ • Tests zur In-vitro-Zytotoxizität (ISO DIN EN 10993-05): Bestanden • Tests für Irritation und Hautsensibilisierung (ISO DIN EN 10993-10): Bestanden 	SAM	Ähnlich wie bei der SLA und der DLP funktioniert SAM durch die selektive Belichtung von Silikon mit einer Lichtquelle, um sehr dünne feste Schichten zu bilden, die aufeinander geschichtet die Geometrie des Bauteils bilden. Bauraum: 130x75x120mm	Silikon
TrueSil A35	Silikon Material mit hoher Beständigkeit gegenüber Temperatur und Chemikalien. Die Bauteile verfügen über unidirektionale/homogene Eigenschaften und eine Auflösung von 100µm. Zudem ist dieses Material sowohl ISO DIN EN 10993-05, wie auch ISO DIN EN 10993-10 zertifiziert.	<ul style="list-style-type: none"> • Zugfestigkeit (ISO 37 Typ 4): 5,5 N/mm² • Dehnung (ISO 37 Typ 4): 650% • Reissfestigkeit (ASTM D624 Typ C): 10 N/mm • Rückprallelastizität (ISO 4662) >80% • Druckverformungsrest (DIN ISO 815-1 Typ B) < 20 % • Dichte (ISO 1183-1 A) 1.08 g/cm³ • Tests zur In-vitro-Zytotoxizität (ISO DIN EN 10993-05): Bestanden • Tests für Irritation und Hautsensibilisierung (ISO DIN EN 10993-10): Bestanden 	SAM	Ähnlich wie bei der SLA und der DLP funktioniert SAM durch die selektive Belichtung von Silikon mit einer Lichtquelle, um sehr dünne feste Schichten zu bilden, die aufeinander geschichtet die Geometrie des Bauteils bilden. Bauraum: 130x75x120mm	Silikon
TrueSil A50	Silikon Material mit hoher Beständigkeit gegenüber Temperatur und Chemikalien. Die Bauteile verfügen über unidirektionale/homogene Eigenschaften und eine Auflösung von 100µm. Zudem ist dieses Material sowohl ISO DIN EN 10993-05, wie auch ISO DIN EN 10993-10 zertifiziert.	<ul style="list-style-type: none"> • Zugfestigkeit (ISO 37 Typ 4): 7.25 N/mm² • Dehnung (ISO 37 Typ 4): 530% • Reissfestigkeit (ASTM D624 Typ C): 11 N/mm • Rückprallelastizität (ISO 4662) >80% • Druckverformungsrest (DIN ISO 815-1 Typ B) <20% • Dichte (ISO 1183-1 A) 1.11 g/cm³ • Tests zur In-vitro-Zytotoxizität (ISO DIN EN 10993-05): Bestanden • Tests für Irritation und Hautsensibilisierung (ISO DIN EN 10993-10): Bestanden 	SAM	Ähnlich wie bei der SLA und der DLP funktioniert SAM durch die selektive Belichtung von Silikon mit einer Lichtquelle, um sehr dünne feste Schichten zu bilden, die aufeinander geschichtet die Geometrie des Bauteils bilden. Bauraum: 130x75x120mm	Silikon

Material	Materialeigenschaften	Vorteile / Nutzen	Technologie	Technologiebeschreibung	Einordnung
TrueSil A60	Silikon Material mit hoher Beständigkeit gegenüber Temperatur und Chemikalien. Die Bauteile verfügen über unidirektionale/homogene Eigenschaften und eine Auflösung von 100µm. Zudem ist dieses Material sowohl ISO DIN EN 10993-05, wie auch ISO DIN EN 10993-10 zertifiziert.	<ul style="list-style-type: none"> • Zugfestigkeit (ISO 37 Typ 4): 8,5 N/mm² • Dehnung (ISO 37 Typ 4): 360% • Reissfestigkeit (ASTM D624 Typ C): 17 N/mm • Rückprallelastizität (ISO 4662) >80% • Druckverformungsrest (DIN ISO 815-1 Typ B) <20% • Dichte (ISO 1183-1 A) 1.13 g/cm³ • Tests zur In-vitro-Zytotoxizität (ISO DIN EN 10993-05): Bestanden • Tests für Irritation und Hautsensibilisierung (ISO DIN EN 10993-10): Bestanden 	SAM	Ähnlich wie bei der SLA und der DLP funktioniert SAM durch die selektive Belichtung von Silikon mit einer Lichtquelle, um sehr dünne feste Schichten zu bilden, die aufeinandergeschichtet die Geometrie des Bauteils bilden. Bauraum: 130x75x120mm	Silikon
ULTEM 1010	ULTEM 1010 ist ein thermoplastischer Höchstleistungskunststoff von guter chemischer Beständigkeit. Dabei erfüllt ULTEM 1010 die Lebensmittelkontakt-Zertifizierung NSF 51, die Biokompatibilitätsnorm ISO 10993/USP Class VI sowie die Flammschutznorm UL94-VO. ULTEM 1010 ist hitzebeständig bis zu 216 °C.	<ul style="list-style-type: none"> • Gute chemische Beständigkeit • Lebensmittelkontakt-zertifiziert nach NSF 51 • Biokompatibel gemäss ISO 10993/USP • Flammgeschützt nach UL94-VO • Hitzebeständig bis 216°C 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
ULTEM 9085	ULTEM 9085 ist ein thermoplastischer Höchstleistungskunststoff von guter chemischer Beständigkeit. Zugleich ist ULTEM 9085 dauerhaft flammhemmend (gemäss UL94-VO) und hitzebeständig bis zu 153°C. Darüber erfüllt dieses Material die FST-Sicherheitsstandards und eignet sich besonders gut für den Leichtbau.	<ul style="list-style-type: none"> • Gute chemische Beständigkeit • Dauerhaft flammhemmend • Bis zu 153°C hitzebeständig • Besonders gut für den Leichtbau geeignet 	Fused Deposition Modeling (FDM)	Beim Fused Deposition Modeling (FDM) oder Fused Filament Fabrication (FFF) wird drahtförmiger Kunststoff aufgeschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. Maximaler Bauraum: 914x609x914mm	Kunststoff
Vero	Vero ist ein auf Kunstharz basierendes PolyJet- Druck-Material. Dabei ermöglicht dieses Material besonders akkurate Bauteile, aus dünnen Schichten und mit detailreichen Oberflächen.	<ul style="list-style-type: none"> • Besonders akkurate Bauteile • Dünne Schichten • Detailreiche Oberflächen 	Multi Jet Modelling (MJM)	Beim Multi-Jet-Modeling werden flüssige Kunststoffe aufgetragen und durch UV-Licht gehärtet. Maximaler Bauraum: 1000x800x500mm	Kunststoff
VeroClear	Vero Clear ist ein transluzentes Material für den PolyJet-Druck. Dabei verbindet dieses auf Kunstharz basierende Material detailreiche Oberflächen mit einem dünnen Schichtaufbau. Darüber weist Vero Clear Transparent Eigenschaften auf, die sich mit denjenigen von Acryl vergleichen lassen.	<ul style="list-style-type: none"> • Detailreiche Oberflächen • Dünner Schichtaufbau • Acryl-ähnliche Eigenschaften 	Multi Jet Modelling (MJM)	Beim Multi-Jet-Modeling werden flüssige Kunststoffe aufgetragen und durch UV-Licht gehärtet. Maximaler Bauraum: 1000x800x500mm	Kunststoff
VisiJet PXL	Der Werkstoff PXL wurde von Visijet speziell für die Fertigung realistischer, hochauflösender Full-Color- Modelle entwickelt. Typische Anwendungsgebiete sind insbesondere Konzeptionsmodelle, Baugruppen oder Prototypen. Als Finish eignet sich hervorragend die ColorBond-Infiltration.	<ul style="list-style-type: none"> • Speziell für realistische, hochauflösende Full-Color-Modelle entwickelt • Hervorragend für ColorBond- Infiltration geeignet 	Colorjet-Printing (CJP)	Beim ColorJet Printing wird ein gipsartiges Pulver Schicht für Schicht aufgetragen und durch einen Binder gehärtet. Maximaler Bauraum: 250x380x200mm	Kunststoff
Xtreme	Der Werkstoff Xtreme von Accura beeindruckt besonders durch eine exzellente Oberflächenqualität, gute Bruchdehnungseigenschaften, eine hohe Stoßfestigkeit sowie eine hohe Stabilität. Dabei entspricht Xtreme in Aussehen und Oberflächenbeschaffenheit einem haltbaren gegossenen Kunststoff. Ein typisches Anwendungsgebiet sind Urmodelle für den Vakuumguss.	<ul style="list-style-type: none"> • Exzellente Oberflächenqualität • Gute Bruchdehnungseigenschaften • Hohe Stoßfestigkeit • Hohe Stabilität • Ähnliche Eigenschaften wie gegossener Kunststoff 	Stereolithografie (SLA)	Beim SLA Verfahren werden flüssige Kunststoffen (Photopolymere) durch einen UV-Laser gehärtet. Maximaler Bauraum: 650x750x550mm	Harz