

Technisches Datenblatt

Ultrafuse 316L

Datum/Änderung: 16.07.2021

Versionsnr.: 1.0

Allgemeine Informationen

Komponenten

316L-Edelstahl-Verbundfilament für die Herstellung im für Schmelzschichtverfahren (FFF, Fused Filament Fabrication).

Produktbeschreibung

Ultrafuse® 316L ist ein Metall-Polymer-Verbundfilament zur Herstellung von Metallteilen aus Edelstahl 316L unter Verwendung von Standard-FFF-Druckersystemen und einem anschließenden branchenüblichen Entbinderungs- und Sinterungsprozess. Das Filament hat eine griffige Oberfläche, die den Einsatz in jedem Bowden- oder Direktantriebsextruder ermöglicht. Durch seine hohe Flexibilität kann es sowohl durch komplexe Umlenkrollen als auch durch viele Führungsrollen-Filamenttransportsysteme in jedem Drucker geleitet werden.

Lieferform und Lagerung

Ultrafuse® 316L-Filamente sollten bei einer Temperatur von 15 - 25 °C in ihrer original verschlossenen Verpackung in einer sauberen und trockenen Umgebung gelagert werden. Bei Einhaltung der empfohlenen Lagerbedingungen beträgt die Mindesthaltbarkeit der Produkte 12 Monate.

Produktsicherheit

Empfohlen: Verarbeiten Sie das Material in einem gut belüfteten Raum oder benutzen Sie eine professionelle Absauganlage. Weitere und detailliertere Informationen finden sich in den entsprechenden Material-Sicherheitsdatenblättern (MSDS).

Zu Ihrer Information

Normen: DIN 1.4404, X 2 CrNiMo 17 13 2, AISI 316L; UNS S31603

Hinweis

Die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Daten basierend auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produkts nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus diesen Daten nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte usw. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produkts dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen gegenüber Dritter sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

Die in dieser Broschüre angegebenen Sicherheitsdaten dienen nur zu Informationszwecken und stellen kein rechtsverbindliches Sicherheitsdatenblatt (SDB) dar. Das entsprechende Sicherheitsdatenblatt erhalten Sie auf Anfrage bei Ihrem Lieferanten oder wenden Sie sich direkt an BASF 3D Printing Solutions GmbH unter sales@basf-3dps.com.

Empfohlene Verarbeitungsparameter für den 3D-Druck

Düsentemperatur	230 – 250 °C / 446 – 482 °F
Baukammertemperatur	-
Betttemperatur	90 – 120 °C / 194 – 248 °F
Bettmaterial	Glas + zugelassene Klebstoffe* / Polyimidband (*Dimafix® empfohlen)
Düsendurchmesser	≥ 0,4 mm
Druckgeschwindigkeit	15 - 50 mm/s

Trocknungsempfehlungen

Trocknungsempfehlungen zur Gewährleistung der Druckfähigkeit	316L befindet sich in einem druckfähigen Zustand, eine Trocknung ist nicht erforderlich
--	---

Allgemeine Eigenschaften

Standard

Dichte des gesinterten Teils	7850 kg/m ³ / 490,1 lb/ft ³	ISO 1183-1
------------------------------	---	------------

Filamenteigenschaften

Filamentdurchmesser	1,75 mm	2,85 mm
Toleranz	±0,050 mm	±0,075 mm
Rundung	±0,050 mm	±0,075 mm
Biegeradius	5 ± 1 mm	10 ± 3 mm
Länge pro Spule	250 m	95 m
Gewicht pro Spule	3 kg	3 kg

Mechanische Eigenschaften | gesintert



Druckrichtung	Norm	XY	ZX
		Flach	Senkrecht
Zugfestigkeit	ISO 6892-1 ¹	561 MPa / 81,4 ksi	521 MPa / 75,6 ksi
Dehnfähigkeit	ISO 6892-1 ¹	53 %	36 %
Streckgrenze, R _{p0,2}	ISO 6892-1 ¹	251 MPa / 36,4 ksi	234 MPa / 33,9 ksi
Schlagzähigkeit nach Charpy (an gekerbtem Prüfkörper)	ISO 148-1 ²	111 kJ/m ²	-
Vickers Hardness	ISO 6507-1	128 HV10	128 HV10

¹Prüfkörperform Form E2x6x20 gemäß DIN 50125

²V-Kerbe