



 **Hoffmann Group**

Ihr Leitfaden für die optimale Materialauswahl.

Jedes Projekt stellt unterschiedliche Anforderungen an Material, Festigkeit, Oberflächenqualität und Temperaturbeständigkeit. Mit diesem Katalog finden Sie schnell und einfach das 3D-Druck-Pulver, das optimal zu Ihrem Anwendungsfall passt.

<https://materials.hoffmann-am.com/>

INHALTSVERZEICHIS

Kontakt	01
JP IN718	02
JP AlSi10Mg	03
JP 2.4665 (Hastelloy X)	04
JP 1.2343	05
JP 1.2709	07
JP 1.4542	09
JP 1.4404	10
JP Ti64 Grade5	11
JP Ti64 Grade23	12
JP PA12 black Zenith	13
JP PA12 white Zenith	14
JP PA12 Performance	15
JP PA12 GF	16

Ihr zuverlässiger Partner für Metallpulver – Vollsortiment für die Industrie

Guten Tag

Die Beschaffung von Metallpulvern wird oft unnötig komplex: mehrere Lieferanten, unterschiedliche Ansprechpartner und wiederkehrende Qualifizierungsprozesse. Mit unserem Metallpulver-Vollsortiment erhalten Sie Edelstahl-, Werkzeugstahl-, Aluminium-, Titan- und Nickelbasislegierung aus einer Hand.

Viele Unternehmen reduzieren ihren Beschaffungsaufwand bereits durch die Bündelung ihrer Metallpulver-Lieferanten. Nutzen Sie dieses Potenzial bereits?

Ihre Vorteile auf einem Blick:

- ✓ **Zertifizierte Qualität & Branchenkonformität:** Strikte Kontrollen der Korngrößenverteilung (PSD) und Sphärizität für anspruchsvolle Branchen (Maschinenbau, Automotive, Aerospace).
- ✓ **Chargenkonsistenz & Lückenlose Rückverfolgbarkeit**
- ✓ **Optimierte Morphologie** für perfektes Fließverhalten
- ✓ **Beratung bei Anisotropie & Post-Processing**
- ✓ **Direkte Verfügbarkeit**

Das Ergebnis: weniger administrativer Aufwand, gebündelte Beschaffung, höhere Prozesssicherheit und ein zentraler Ansprechpartner für Ihr gesamtes 3D-Druck-Portfolio.



Können Sie Ihre 3D-Druck-Pulver-Beschaffung weiter vereinfachen?

Gerne unterstütze ich Sie bei der Auswahl des passenden 3D-Druck-Pulvers sowie bei technischen und wirtschaftlichen Fragestellungen.

Philippe Widdau

**Business Development Manager –
Additive Manufacturing**

✉ philippe.widdau@hoffmann-am.com

☎ +49 761 79116075





DATENBLATT-JP IN718

Produktübersicht

JP IN718 ist eine langlebige Hochtemperaturkorrosionsbeständige, Oxidationsbeständige und Hochtemperaturfestes Superlegierung. Dank der Nachbehandlungsschritte Lösungsglühen und Ausscheidungshärten lässt sich das Gefüge und die mechanischen Eigenschaften verbessern. Daher wird es in zahlreichen Branchen, wie Luft- und Raumfahrt und Gasturbinenmotoren, bevorzugt eingesetzt.

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Max	Einheit
D10 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	13	28	µm
D50 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	24	39	µm
D90 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	38	53	µm
Flow (Ø5,0mm, statically)	ASTM B964			s/50g
App. Density (Ø5,0mm, stat.)	ISO 3923-1:18-05			g/cm ³

Chemische Zusammensetzung

Element	Fe	Mo	Ni	Cr	Mn	Si	C	Nb	Ti	Co
Norm		RFA	RFA	RFA	RFA	RFA	ASTM E1019	RFA	RFA	RFA
Min		2,8	50	17				4,7	0,6	
Max		3,3	55	21	0,35	0,35	0,08	5,5	1,2	1
Einheit	Rest	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Wert	Wert
Zugfestigkeit	Rm=	Max. 1037N/mm ²
Streckgrenze	Re=	Max 690N/mm ²
Bruchdehnung	A=	Max. 34%

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP AISi10Mg

Produktübersicht

JP AISi10Mg ist eine Aluminiumbasislegierung, die aufgrund ihres Silizium- und Magnesiumgehalts eine hervorragende Schweißbarkeit aufweist. Sie zeichnet sich durch ausgezeichnete Gießeigenschaften aus und ermöglicht die Herstellung dünnwandiger Bauteile mit hoher Festigkeit. Die Legierung ist speziell für die additive Fertigung optimiert.

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Max	Einheit
D10 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	20	35	μm
D50 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	33	48	μm
D90 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	48	63	μm
Flow ($\varnothing 5,0\text{mm}$, statically)	ASTM B964	1	25	s/50g
App. Density ($\varnothing 5,0\text{mm}$, stat.)	ISO 3923-1:18-05	1.2		g/cm^3

Chemische Zusammensetzung

Element	Al	Si	Mg	Mn	Fe	Ti	Zn	Cu	Pb	Sn	Ni
Norm		RFA	RFA	RFA	RFA	RFA	RFA	RFA	RFA	RFA	RFA
Min		9	0,20								
Max		11	0,45	0,45	0,55	0,15	1,10	0,05	0,05	0,05	0,05
Einheit	Rest	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Wert	Wert
Zugfestigkeit	Rm=	$400 \pm 5 \text{ N/mm}^2$
Streckgrenze	Re=	$239 \pm 4 \text{ N/mm}^2$
Bruchdehnung	A=	$7 \pm 3\%$

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP 2.4665 (Hastelloy X)

Produktübersicht

JP 2.4665 ist ein Hochtemperaturkorrosionsbeständiges, Oxidationsbeständiges und Hochtemperaturfestes Material auf Nickel-basis. Dank seiner robusten mechanischen Eigenschaften wird es bevorzugt in Branchen, wie Luft- und Raumfahrt und in Gasturbinen eingesetzt.

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Max	Einheit
D10 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	13	28	µm
D50 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	24	39	µm
D90 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	38	53	µm
Kleiner 15µm (xc min)	ISO 13322-2			%
Grösser 45µm	ISO 4497			%
Flow (Ø5mm, statically)	ISO 4490			s/50g
App. Density (Ø5mm, stat.)	ISO 3923-1:18-05			g/cm³

Chemische Zusammensetzung

Element	Fe	Mo	Ni	Cr	Mn	Si	C	W	Al
Norm	ICP-OES	ICP-OES		ICP-OES	ICP-OES	ICP-OES	ASTM E1019	ICP-OES	ICP-OES
Min	17	8		20,5				0,2	
Max	20	10		23	1	1	0,03	1	0,5
Einheit	Rest	wt-%	Rest	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Wert	Wert
Zugfestigkeit	Rm=	Max. 770 N/mm²
Streckgrenze	Re=	Max 590 N/mm²
Bruchdehnung	A=	Max. 47%

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP 1.2343

Produktübersicht

Das Warmarbeitsstahl *JP 1.2343* verfügt über gute Zähigkeitseigenschaften, hohe Warmfestigkeit und gute Wärmeleitfähigkeit. Der Hohe Kohlenstoffgehalt erlaubt es bereits im gedruckten Zustand hohe Härtewerte zu erreichen. Diese Eigenschaft führt zu Applikationen für Formen in der Kunststoffverarbeitung und im Druckguss

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Max	Einheit
D10 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	13	28	μm
D50 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	24	39	μm
D90 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	38	53	μm
+53 μm	ISO 4497			%
+45 μm	ISO 4497			%
-20 μm	ISO 4497			%
Flow ($\varnothing 5,0\text{mm}$, statically)	ASTM B964			s/50g
App. Density ($\varnothing 5,0\text{mm}$, stat.)	ISO 3923-1:18-05			g/cm^3

Chemische Zusammensetzung

Element	Fe	Mo	V	Cr	Mn	Si	C
Norm		ICP-OES	ICP-OES	ICP-OES	ICP-OES	ICP-OES	ASTM E1019
Min		1,1	0,25	4,8	0,3	0,8	0,3
Max		1,5	0,55	5,5	0,5	1,2	0,45
Einheit	Rest	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Wert	Wert
Zugfestigkeit	Rm=	Max. 1800N/mm ²
Streckgrenze	Re=	Max 1050N/mm ²
Bruchdehnung	A=	Max. 9%

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



Härte	HRC=	Min. 46HRC
-------	------	------------

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP 1.2709

Produktübersicht

JP 1.2709 stellt ein Hochleistungs-Metallpulver dar, welches zur Gruppe der Maraging Stähle zählt. Aus der metallurgischen Sichtweise betrachtet, haben die geringen Legierungsbestandteile von C, Si+Mn, Ti und Al einen großen Einfluss auf die Werkstoffeigenschaften. Maraging Stähle zeichnen sich durch sehr gute mechanische Eigenschaften aus. Besonders im „wie gebauten Zustand“ lässt sich der Werkstoff gut bearbeiten. Mit Hilfe einer einfach durchzuführenden Wärmebehandlung (490°C/6h) lassen sich extreme Festigkeiten bzw. hohe Härtewerte erzeugen. Anwendung findet dieser Warmarbeitsstahl im Werkzeug- und Formenbau aber auch bei der Herstellung hochfester Konstruktionsteile.

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Max	Einheit
D10 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	16	26	µm
D50 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	26	36	µm
D90 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	40	50	µm
-15µm (xc min)	ISO 13322-2	-	5.0	%
Flow (Ø5mm, statically)	ASTM B964	1	5	s/50g
App. Density (Ø5mm, stat.)	ISO 3923-1:18-05	3,5	-	g/cm ³

Nominal PSD: -45/+15µm

Chemische Zusammensetzung

Element	Al	Fe	Ti	Mo	Ni	Co	Mn	Si	Cr	P	S	C
Norm	ED-XRF	ED-XRF	ED-XRF	ED-XRF	ED-XRF	ED-XRF	ED-XRF	ED-XRF	ED-XRF	ED-XRF	ASTM E1019	ASTM E1019
Min	-		0,5	4,5	17,0	8,5	-	-	-	-	-	-
Max	0,15		1,2	5,2	19	10	0,1	0,1	0,3	0,01	0,01	0,03
Einheit	wt-%	Rest	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Wert	Wert
Zugfestigkeit	Rm=	1030 N/mm ²
Streckgrenze	Re=	810 N/mm ²
Bruchdehnung	A=	4-12%

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP 1.4542

Produktübersicht

JP 1.4542 ist ein aushärtbarer und nichtrostender Stahlpulver, das speziell für die additive Fertigung entwickelt wurde. Dank seiner exzellenten mechanischen Festigkeitseigenschaften und hohen Zähigkeit wird es in zahlreichen anspruchsvollen Branchen bevorzugt eingesetzt.

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Max	Einheit
D10 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	13	28	μm
D50 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	24	39	μm
D90 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	38	53	μm
Kleiner 15 μm (xc min)	ISO 13322-2		5.0	%
Grösser 63 μm	ISO 13322-2			%
Flow ($\varnothing$ 5,0mm, statically)	ASTM B964	1	6	s/50g
App. Density ($\varnothing$ 5,0mm, stat.)	ISO 3923-1:18-05	4	7,79	g/cm ³

Chemische Zusammensetzung

Element	Fe	Cu	Ni	Cr	Mn	Si	C	Nb	Mo
Norm									
Min		3.0	3.0	15,0				0,34	
Max		5.0	5.0	17.5	1.0	1.0	0.07	0.45	0.6
Einheit	Rest	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Wert	Wert
Zugfestigkeit	Rm=	1044 N/mm ²
Streckgrenze	Re=	711 N/mm ²
Bruchdehnung	A=	12%

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP 1.4404

Produktübersicht

JP 1.4404 ist ein hochwertiges, korrosionsbeständiges, austenitisches Edelstahlpulver, das speziell für die additive Fertigung entwickelt wurde. Dank seiner exzellenten mechanischen Eigenschaften und hohen Zähigkeit wird es in zahlreichen Branchen bevorzugt eingesetzt.

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Max	Einheit
D10 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	20	30	μm
D50 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	31	41	μm
D90 [μm] (xc min)	ISO 13322-2	45	55	μm
Kleiner 20 μm (xc min)	ISO 13322-2		8.0	%
Grösser 63 μm	ISO 4497		0,5	%
Flow ($\varnothing$ 2,5mm, statically)	ISO 4490	1		s/50g
App. Density ($\varnothing$ 2,5mm, stat.)	ISO 3923-1:18-05	4.10		g/cm ³

Chemische Zusammensetzung

Element	Fe	Mo	Ni	Cr	Mn	Si	C
Norm		ICP-OES	ICP-OES	ICP-OES	ICP-OES	ICP-OES	ISO15350
Min		2	10,5	16,0			
Max		3	14	18	2	1	0,03
Einheit	Rest	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Wert	Wert
Zugfestigkeit	Rm=	574 N/mm ²
Streckgrenze	Re=	428 N/mm ²
Bruchdehnung	A=	52%

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP Ti64 Grade5

Produktübersicht

JP Ti64 Grade5 weist ein bemerkenswertes Verhältnis von Festigkeit zu Gewicht auf. Aufgrund dessen findet JP Ti64 Grade5 in zahlreichen Branchen, wie in Luft-und Raumfahrt, in Automobill und in der Medizin Anwendung.

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Max	Einheit
D10 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	13	28	µm
D50 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	24	39	µm
D90 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	38	53	µm
Kleiner 15µm (xc min)	ISO 13322-2			%
Grösser 45µm	ISO 4497			%
Flow (Ø5mm, statically)	ASTM B964			s/50g
App. Density (Ø5mm, stat.)	ISO 3923-1:18-05			g/cm ³

Chemische Zusammensetzung

Element	Ti	Fe	Al	V	Res Each	Res Tot	N	O	H	C
Norm			ED-XRF	ED-XRF	ED-XRF	ED-XRF	ASTM E1409	ASTM E1409	ASTM E1447	ASTM E1447
Min			5.5	3,5						
Max		0,4	6,75	4,5	0,1	0,4	0,05	0,2	0,015	0,08
Einheit	Rest	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Wert	Wert
Zugfestigkeit	Rm=	N/mm ²
Streckgrenze	Re=	N/mm ²
Bruchdehnung	A=	%

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP Ti64 Grade23

Produktübersicht

JP Ti64 Grade23 weist ein bemerkenswertes Verhältnis von Festigkeit zu Gewicht und eine hohe Bruchzähigkeit auf. Im Vergleich zu Ti64 Grade 5 weist es besonders strenge Grenzwerte hinsichtlich des maximal zulässigen Sauerstoff- und Eisengehalts. Aufgrund der hohen Korrosionsbeständigkeit und dessen Biokompatibilität findet JP Ti64 Grade23 in zahlreichen Branchen, wie in Luft- und Raumfahrt, in Automobilen und in der Medizin Anwendung. Durch eine nachgelagerte Wärmebehandlung lässt sich eine gleichmäßige Mikrostruktur erzielen, wodurch prozessbedingte innere Spannungen abgebaut und die Duktilität des Werkstoffs erhöht werden.

Pulverspezifikation

Eigenschaften	Norm	Min	Max	Einheit
D10 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	13	28	µm
D50 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	24	39	µm
D90 [µm] (xc min)	ISO 13322-2	38	53	µm %
Kleiner 15µm (xc min)	ISO 13322-2		5.0	s/50g
Flow (Ø5mm, statically) App.	ASTM B964			g/cm ³
Density (Ø5mm, stat.)	ISO 3923-1:18-05			

Chemische Zusammensetzung

Element	Ti	Fe	Al	V	Y	Res Each	Res Tot	N	O	H	C
Norm		ICP-OES	ICP-OES	ICP-OES	ICP-OES	ICP-OES	ICP-OES	ASTM E1409	ASTM E1409	ASTM E1447	ASTM E1447
Min			5,5	3,5							
Max		0,25	6,5	4,5	0,005	0,1	0,4	0,03	0,13	0,012	0,08
Einheit	Rest	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%	wt-%

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaften		As-built	Heat-treated
Zugfestigkeit	Rm=	1200 N/mm ²	1000 N/mm ²
Streckgrenze	Re=	1050 N/mm ²	850 N/mm ²
Bruchdehnung	A=	<10 %	>10 %

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG
E-Mail: info@hoffmann-am.com Telefon:
+41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP PA12 black Zenith

Produktübersicht

Das *JP PA12 black* verfügt über sehr gute mechanische Eigenschaften und sehr gute Pulverrieselfähigkeit. Das Pulver ist auf verschiedenen Anlagentypen einsetzbar. Allgemein benötigt das vorliegende *JP PA12 black* einen geringen Energieeintrag und kann mit hoher Belichtungsgeschwindigkeit verarbeitet werden.

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Einheit
Materialdichte	DIN EN ISO 1183-1	1,2	g/cm ³
Partikelgröße D [V,90]	DIN EN ISO 9276	88	µm
Pulverschüttdichte	DIN EN ISO 60	0,45	g/cm ³
Schmelztemperatur	DIN EN ISO 11357	185	°C
Wärmeformbeständigkeit	DIN EN ISO 306	185	°C

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Wert	Wert
Zugfestigkeit E-	Rm=	45 MPA
Modul (Zug)	Re=	1600 MPA
Bruchdehnung	A=	20

Drucksysteme

- EOS P110
- EOS P396
- 3D Systems ProX6 100
- 3D Systems SPro60
- 3D Systems SLS 380
- Farsoon ST 242 P
- Voxeljet VX200
- Viele weitere....

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP PA12 white Zenith

Produktübersicht

Das Material *JP PA12 white* bietet ein ausgewogenes Verhältnis zwischen mechanischen Eigenschaften und Produktivität. Die Teile können (mechanisch und chemisch) geglättet und in der Nachbearbeitung eingefärbt werden. Bitte beachten Sie, dass die erforderlichen Parameter von den Standardparametereinstellungen abweichen können.

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Einheit
Materialdichte	eigene Messmethode	0,52	g/cm ³
Partikelgröße D [V,90]	-	-	µm
Pulverschüttdichte	-	-	g/cm ³
Schmelztemperatur	DIN EN ISO 11357	187	°C
Kristallisationstemperatur	-	-	°C

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Norm	Wert
E-Modul (Zug) XY	ISO 527	1700 MPA
Zugfestigkeit XY	ISO 527	45 MPA
Zugfestigkeit Z	ISO 527	43MPA
Bruchdehnung XY	ISO 527	18%
Bruchdehnung Z	ISO 527	10%
Schlagzähigkeit ohne Kerbe (Charpy) XY	ISO 179-2	38 kJ/m ²
Biegemodul XY	ISO 178	1400 MPa

Drucksysteme

- EOS P110
- EOS P396
- 3D Systems ProX6 100
- 3D Systems SPro60
- 3D Systems SLS 380
- Farsoon ST 242 P
- Voxeljet VX200
- Viele weitere....

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP PA12 Performance

Produktübersicht

Das Material *JP PA12 Performance* vereint die Schlagzähigkeit und Flexibilität von PA11 mit der Druckbarkeit von PA12. Ideal für Bauteile, die wiederholten Belastungen standhalten müssen.

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Einheit
Materialdichte	eigene Messmethode	0,55	g/cm ³
Partikelgröße D [V,90]	-	-	µm
Pulverschüttdichte	-	-	g/cm ³
Schmelztemperatur	DIN EN ISO 11357	187	°C
Kristallisationstemperatur	-	-	°C
Pulverfarbe	-	grau/schwarz	

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Norm	Wert
E-Modul (Zug) XY	ISO527	1450 MPA
Zugfestigkeit XY	ISO527	40 MPA
Bruchdehnung X	ISO527	30 %
Schlagzähigkeit ohne Kerbe (Charpy)	ISO179	Kein Bruch

Drucksysteme

- EOS P110
- EOS P380
- EOS P396
- EOS P500
- EOS P700
- Viele weitere....

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



DATENBLATT-JP PA12 GF

Produktübersicht

Das Material *JP PA12 GF* bietet zusätzliche Steifigkeit und Festigkeit im Vergleich zu PA12. Die Teile können eignen sich ideal in anspruchsvollen Einsätzen.

Pulverspezifikation

Eigenschaft	Norm	Min	Einheit
Materialdichte	eigene Messmethode	0,72	g/cm ³
Partikelgröße D [V,90]	-	-	µm
Pulverschüttdichte	-	-	g/cm ³
Schmelztemperatur	DIN EN ISO 11357	187	°C
Kristallisationstemperatur	-	-	°C
Pulverfarbe	-	weiss	

Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Norm	Wert
E-Modul (Zug) XY	ISO527	3000MPa
Zugfestigkeit XY	ISO527	46MPa
Bruchdehnung X	ISO527	9%
Schlagzähigkeit ohne Kerbe (Charpy)	ISO179	38 6 kJ/m ²
Biegemodul X	ISO178	2800MPa
Shorehärte	ISO 7619-1	80D

Drucksysteme

- EOS P110
- EOS P380
- EOS P396
- EOS P500
- EOS P700
- Viele weitere....

Kontakt & Support

HoffmannAdditiveManufacturing AG

E-Mail: info@hoffmann-am.com

Telefon: +41 (0) 56 560 49 00



Bereit für Ihr nächstes Projekt?

Mit dem richtigen 3D-Druck-Pulver wird aus ihrer Idee ein starkes Ergebnis. In unserem Katalog finden Sie hochwertiges 3D-Druck-Pulver für höchste Ansprüche. Unser Team steht Ihnen zur Seite – von der Auswahl bis zur Lieferung.

Jetzt 3D-Druck-Pulver kaufen:

<https://materials.hoffmann-am.com/>

