

PA-Like Resin kombinerer det, de andre resiner må vælge imellem: 35 MPa trækstyrke OG 48 % brudforlængelse OG 108 J/m slagsejhed. Den er både stærkere og næsten lige så sej som Tough Resin, og det gør den til førstevalget til små mekanikdele.

TRÆKSTYRKE 35 MPa stærkest af de seje	BRUDFORLÆNGELSE 48 % fjederer uden at knække	SLAGSEJHED 108 J/m kærvet Izod	HÅRDHED 80 Shore D ubehandlet
--	---	---	--

01 Mekaniske egenskaber

Alle værdier er målt i Z — opbygningsretningen, som typisk er den svageste. De gælder derfor konservativt for et emne, hvor lasten ligger i lagplanet. SLA-print er langt mindre retningsafhængigt end FDM, men ikke helt uafhængigt.

EGENSKAB	VÆRDI	ENHED	METODE
Trækstyrke	35	MPa	ISO 527/2, 50 mm/min
Brudforlængelse	48	%	ISO 527/2, 50 mm/min
Bøjningsstyrke	42	MPa	ISO 178, 10 mm/min
E-modul, bøjning	1.053	MPa	ISO 178, 10 mm/min
Slagsejhed, kærvet Izod	108	J/m	ISO 180, 23 °C
Hårdhed	80	Shore D	ISO 868, 23 °C

Producentens tal (SUNLU PA-Like Resin TDS ("Nylon-Like Resin"), ver. A/O), målt på massive prøvelegemer. Den færdige dels egenskaber afhænger af godstykkelse, orientering og hvor grundigt emnet er efterhærdet — spørg os, hvis delen skal dimensioneres.

02 Termiske og fysiske egenskaber

EGENSKAB	VÆRDI	ENHED	METODE
Varmedeformation ved 0,45 MPa	50	°C	ISO 75
Glasovergangstemperatur	44	°C	ISO 11357-2
Densitet, hærdet	1,14 ± 0,03	g/cm ³	ISO 1183

Producenten oplyser ingen støbekrymp for dette materiale — feltet står tomt i databladet. Produktsiden nævner 7,28 %, men det tal står ikke i databladet, og vi gengiver det derfor ikke som en specifikation.

03 Sådan producerer vi det

Maker Factorys egne procesdata og producentens printanbefalinger — hvad vi holder i produktion, ikke laboratorieværdier. Vi printer selv i Varde, uden underleverandører.

PARAMETER	HVAD DU KAN REGNE MED	BEMÆRKNING
Bølgelængde	365-405 nm	LCD/DLP, UV
Viskositet	400 ± 50 mPas	ved 25 °C, ISO 2555
Laghøjde	0,05 mm	producentens anbefaling
Tolerance, frie mål	Bekræftes i tilbuddet	afhænger af geometri og orientering

03 · SÅDAN PRODUCERER VI DET (FORTSAT)

PARAMETER	HVAD DU KAN REGNE MED	BEMÆRKNING
Vask	Ultralyd, 5-6 min i 95 % ethanol eller IPA	producentens anbefaling
Efterhærdning	3-5 min i hærdekammer efter vask	alle emner efterhærdes hos os
Farver på lager	Sort · hvid · lysegrå · mørkegrå	andre efter aftale
Leveringstid	2-5 hverdage	afhænger af mængde og efterbehandling

04 **Bestandighed og godkendelser**

FORHOLD	STATUS
UV og udendørs	Ikke UV-stabil — hærdet resin bliver sprødere i sollys
Vedvarende last	Kryber over tid — ikke til fjedre eller spændte samlinger
Olie og fedt	Begrænset bestandighed
Syre og base	Ikke bestandig
Organiske opløsningsmidler	Ikke bestandig
Brandklasse	Ikke UL94-klassificeret
Fødevarekontakt	Ikke godkendt som printet

05 **Hvornår du vælger det — og hvornår ikke**
VÆLG PA-LIKE RESIN NÅR

Små mekanikdele der skal fjedre
Tandhjul, led og bevægelige samlinger
Emner der belastes gentagne gange
Fine detaljer med mekanisk funktion

VÆLG NOGET ANDET NÅR

Varme over ca. 45 °C: vælg High Temperature Resin
Emnet er stort og belastet: vælg PA6-CF på FDM
Maksimal stivhed: vælg Ceramic Resin
Delen skal være blød: vælg Flex Resin

06 **Sammenlignet med naboerne**

KRITERIUM	PA-LIKE	TOUGH	PA6-CF (FDM)
Trækstyrke	35 MPa	20 MPa	102 MPa
Brudforlængelse	48 %	50 %	5,8 %
E-modul, bøjning	1.053 MPa	829 MPa	5.460 MPa
Detaljer	Meget fine	Meget fine	Grove — synlige lag
Varmebestandighed	50 °C ved 0,45 MPa	45 °C ved 0,45 MPa	164 °C ved 1,8 MPa
Bedst til	Små mekanikdele	Snap-fits	Belastede beslag

Kvalitativ vurdering hvor intet andet er anført. Måletal stammer fra producenternes datablade.

07 Kvalitet og dokumentation

Hvert print starter med en manuel gennemgang af din fil: vægtykkelser, detaljer, pasninger og orientering. Ser vi noget der kan optimeres, hører du fra os med et konkret forslag, før vi printer. Alle emner efterses inden afsendelse — støtte fjernes og overfladen kontrolleres. Måleprotokol på kritiske mål følger med efter aftale; angiv hvilke mål der er kritiske, når du sender filen.

DERFOR LOKALT

Vi printer selv i Varde — ingen mellemled og ingen udenlandsk underleverandør. Du taler direkte med den, der kører maskinen, og kan hente emnet på Håndværkervej. Prøveemne før serie er standard, filer behandles fortroligt, og NDA skrives under på anmodning.

NÆSTE SKRIDT

Send filen — bindende tilbud inden for 2 timer på hverdage.

STEP eller STL · makerfactory.dk/pages/upload · info@makerfactory.dk · minimumsordre 500 kr.

KILDER OG FORBEHOLD

Leverandørens datablad hedder i sidehovedet "Nylon-Like Resin" og bærer intet dokumentnummer. Materialet er en fotopolymer med nylon-lignende opførsel — det er ikke nylon og har ikke nylons kemikaliebestandighed. Mekaniske, termiske og fysiske egenskaber er producentens (SUNLU PA-Like Resin TDS ("Nylon-Like Resin"), ver. A/O) og er ikke verificeret af Maker Factory. Proces-, tolerance- og prisdata er vores egne og gælder produktion i Varde. Værdierne er typiske, ikke garanterede minimumsværdier, og udgør ikke en specifikation eller en del af aftalegrundlaget. Den færdige dels egenskaber afhænger af geometri, orientering, godstykkelse og fyldningsgrad. Materialet er ikke beregnet til sikkerhedskritiske, medicinske eller fødevarerberørende anvendelser uden særskilt aftale. Vi bekræfter det opnåelige i tilbuddet.