

MJF PA12

UN THERMOPLASTIQUE POLYVALENT POUR
PIÈCES FINALES ROBUSTES ET DÉTAILLÉES

CARACTÉRISTIQUES DE LA POUDRE

PA12 MJF

Impression de pièces à haute densité avec
excellente définition des détails

Propriétés mécaniques constantes XY / Z →
haute qualité isotrope

Résistance thermique jusqu'à 175 °C
(à 0,45 MPa)



AVANTAGES DU MATÉRIAU

Bonne stabilité dimensionnelle

Pas de support nécessaire → gain de temps et
d'efficacité

Compatible avec post-traitements : polissage,
teinture, métallisation

APPLICATIONS DU PA12

INDUSTRIE & FABRICATION DIRECTE

Composants
mécaniques, Pièces
techniques robustes à
géométries complexes

OBJETS DESIGN & PRODUCTION SÉRIE

Séries de pièces en
environnement exigeant,
Pièces teintées ou finies
pour objets grand public

PROTOTYPAGE FONCTIONNEL & TEST

Prototypes en usage réel,
Assemblages encliquetables,
charnières, clips, boîtiers,
connecteurs

DENSITÉ	VALEUR	MÉTHODE
DENSITÉ DE LA POUDRE	0,425 G/CM ³	ASTM D1895
DENSITÉ (PIÈCES IMPRIMÉES)	1,01 G/CM ³	ASTM D792
POINT DE FUSION (POUDRE)	187 °C	ASTM D3418
TAILLE MOYENNE DES PARTICULES	60 µM	ASTM D3451

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	VALEUR XY	VALEUR Z	MÉTHODE
RÉSISTANCE À LA TRACTION XY / Z	48 MPA / 6960 PSI	48 MPA / 6960 PSI	ASTM D638
MODULE DE TRACTION	1700 MPA / 245 KSI	1800 MPA / 260 KSI	ASTM D638
ALLONGEMENT À LA RUPTURE	20 %	15%	ASTM D638

PROPRIÉTÉS THERMIQUES	VALEUR XY	VALEUR Z	MÉTHODE
TEMPÉRATURE DE FLÉCHISSEMENT À 0,45 MPA (Z)	175 °C	/	ASTM D648
TEMPÉRATURE DE FLÉCHISSEMENT À 1,82 MPA (Z)	95 °C	/	ASTM D648