Imprimantes 3D FDM et matériaux Stratasys.

Fiabilité. Répétabilité. Excellence.

FDM

Plus robuste.
Plus rapide.
Meilleure.

La technologie FDM, une polyvalence sans équivalent et des performances prouvées.

Des options flexibles.
Des résultats durables.

Les imprimantes 3D FDM® (Fused Deposition Modeling – modélisation par dépôt de fil en fusion) offrent une polyvalence inégalée pour transformer vos fichiers CAO en pièces durables. Ces pièces sont si résistantes qu'elles peuvent servir de modèles conceptuels avancés, de prototypes fonctionnels, d'outils de fabrication, ou même de pièces de production. Désormais, les ingénieurs n'ont plus qu'à charger plusieurs fichiers et matériaux pour fabriquer un grand choix de produits. Aucun processus d'usinage traditionnel n'en est capable.

Des matériaux de qualité supérieure.
Une répétabilité inégalée.

La technologie FDM utilise des thermoplastiques techniques pour la fabrication de pièces durables, résistantes et de dimensions stables offrant une précision et une répétabilité optimales, supérieures à toutes les autres technologies d'impression 3D. Les machines FDM fabriquent des pièces avec les thermoplastiques les plus courants, comme l'ABS, le polycarbonate, divers mélanges, mais aussi en utilisant des thermoplastiques techniques pour les applications aéronautiques, médicales, automobiles, électroniques et autres. Lorsque l'impression 3D sert à valider des prototypes et élaborer des produits finis, il est extrêmement important d'utiliser un thermoplastique durable et éprouvé. Dans de nombreux cas, il s'agit peut-être même du seul choix possible.

De plus grandes pièces.
Des conceptions améliorées.

Les systèmes FDM sont aussi polyvalents et durables que les pièces qu'ils produisent. Les imprimantes 3D FDM les plus avancées sont dotées des plus grands plateaux de fabrication et des meilleures performances de matériaux dans leur catégorie. Par rapport à tous les autres systèmes de fabrication additive, elles permettent des temps de fabrication sans interruption plus longs et d'obtenir des pièces plus grandes et des quantités supérieures par passe de fabrication. Il s'agit en plus de vraies bêtes de somme, car elles offrent le rendement, les cycles de fonctionnement et les taux d'utilisation élevés qui rendent la fabrication numérique non seulement possible, mais pratique.

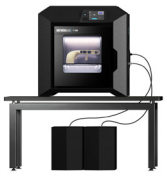
Un flux de travail plus rapide.
Des processus efficaces.

Les imprimantes 3D FDM peuvent rationaliser les processus de la conception à la fabrication, diminuer les coûts et éliminer les obstacles liés à la fabrication traditionnelle. Grâce à la FDM, un concepteur peut tester une idée qu'il a eue le jour même. Les fabricants peuvent réduire les délais et les coûts, élaborer de meilleurs produits et les commercialiser plus rapidement. Conceptions révolutionnaires, innovations de processus, fabrication juste à temps : tout ce que vous imaginez, la FDM peut le réaliser.

Plus de matériaux. Plus d'avantages.

Matériau	Points forts
Antero™ 800NA (polyéthercétonecétone)	• Résistance chimique et à la chaleur élevée • Dégazage faible et excellente stabilité dimensionnelle • Résistance, robustesse et résistance à l'usure excellentes
Antero 840CN03 (polyéthercétonecétone)	• Excellentes propriétés ESD (dissipation électrostatique) • Résistance chimique et à la chaleur élevée • Dégazage faible et excellente stabilité dimensionnelle • Résistance, robustesse et résistance à l'usure excellentes
Résine ULTEM™ 1010 (polyétherimide)	• Meilleure résistance à la chaleur, aux produits chimiques et à la tension • Résistance et stabilité thermique exceptionnelles
Résine ULTEM™ 9085 (polyétherimide)	• Résistance élevée à la chaleur et aux produits chimiques, meilleure résistance à la flexion • Idéale pour les applications de transport commercial comme les avions, bus, trains et bateaux • Satisfait aux exigences FST (flamme, fumée, toxicité)
PPSF (polyphénylsulfone)	• Propriétés mécaniques supérieures, très forte résistance • Idéal pour les applications en environnements corrosifs et à forte chaleur
ST-130™ (outillage sacrificiel)	• Spécifiquement conçu pour des pièces composites creuses • Temps de dissolution rapide et sans intervention • Résistance élevée à la chaleur et à la pression de l'autoclave
Nylon 6 FDM™ (polyamide 6)	• Combine une résistance et une robustesse supérieures à d'autres thermoplastiques • Produit des pièces durables avec un rendu lisse et une résistance élevée à la rupture
Nylon 12 FDM™ (polyamide 12)	• Le nylon de fabrication additive le plus robuste • Excellent pour les assemblages encliquetables répétitifs, les pièces d'ajustement par pression et les applications résistantes • Processus simple et clair, sans poussières
Nylon 12CF™ FDM (polyamide 12CF)	• Thermoplastique renforcé de fibre de carbone doté d'excellentes caractéristiques structurelles • Résistance optimale à la flexion • Excellent rapport rigidité/poids
PC (polycarbonate)	• Thermoplastique industriel le plus utilisé avec des propriétés mécaniques et une résistance à la chaleur supérieures • Précis, durable et stable pour des pièces, des modèles de torsion de métaux et des ouvrages composites solides • Convient parfaitement aux besoins, outillages et fixations de prototypages exigeants
PC-ISO™ (polycarbonate)	• Peut être stérilisé au moyen de rayonnements gamma ou de méthodes de stérilisation à l'oxyde d'éthylène (EtO) • Idéal pour les applications nécessitant une résistance et stérilisation plus importantes
PC-ABS (polycarbonate - acrylonitrile butadiène styrène)	• Excellentes propriétés mécaniques et résistance à la chaleur du PC • Excellente définition et état de surface de l'ABS • Retrait sans intervention du support avec support soluble
ASA (acrylonitrile styrène acrylate)	• Fabrique des pièces stables aux UV présentant la meilleure esthétique de tous les matériaux FDM • Idéal pour les pièces de production destinées à un usage commercial et d'infrastructure extérieure, le prototypage fonctionnel extérieur, les pièces automobiles et les prototypes d'accessoires
ABS-ESD7™ (acrylonitrile butadiène styrène-antistatique)	• Dissipation électrostatique avec une résistance de surface de 10^4-10^9 ohms • Permet de réaliser de parfaits outils de montage pour des produits électroniques et sensibles à l'électricité statique • Très utilisé pour des prototypes fonctionnels de boîtes, caisses et emballages
ABS-M30™ (acrylonitrile butadiène styrène)	• Matériau polyvalent : convient aux applications de forme, d'assemblage et de fonction • Matériau de fabrication familier pour un prototypage précis
Diran™ 410MF07	• Bonnes propriétés mécaniques et robustesse • Texture lisse à faible frottement par glissement • Meilleure option pour la production de gabarits, fixations et accessoires de fabrication
PLA (acide polylactique)	• Impression rapide • Plus économique et simple à utiliser • Idéal pour les modèles
FDM™ TPU 92A (thermoplastique polyuréthane)	• Matériau élastomère avec valeur Shore A de 92 • Extrêmement souple, durable et résistant • Compatible avec un support soluble • Accélère le prototypage d'élastomère sans la nécessité de moules

Une imprimante pour chaque application.



	F120™	F170™	F270™
Plateau de fabrication	10 x 10 x 10 po (254 x 254 x 254 mm)	10 x 10 x 10 po (254 x 254 x 254 mm)	12 x 10 x 12 po (305 x 254 x 305 mm)
Taille/poids du système	35 x 35 x 29 po (889 x 889 x 721 mm), 275 lb (124 kg)	64 x 34 x 28 po (1 626 x 864 x 711 mm) 500 lb (227 kg) avec consommables	64 x 34 x 28 po (1 626 x 864 x 711 mm) 500 lb (227 kg) avec consommables
Options de matériaux	ABS-M30, ASA	ABS-M30, ASA, PLA, FDM TPU 92A	ABS-M30, ASA, PLA, FDM TPU 92A
Comparaison des rendements	1,5 x (mode standard) 3 x (mode ébauche rapide)	1,5 x (mode standard) 3 x (mode ébauche rapide)	1,5 x (mode standard) 3 x (mode ébauche rapide)
Précision des pièces[1]	Les pièces sont produites selon une précision de ± 0,008 po (0,200 mm), ou ± 0,002 po/po (0,002 mm/mm), la plus élevée étant sélectionnée.	Les pièces sont produites selon une précision de ± 0,008 po (0,200 mm), ou ± 0,002 po/po (0,002 mm/mm), la plus élevée étant sélectionnée.	Les pièces sont produites selon une précision de ± 0,008 po (0,200 mm), ou ± 0,002 po/po (0,002 mm/mm), la plus élevée étant sélectionnée.
Logiciel	**GrabCAD Print™ :** GrabCAD Print simplifie le processus traditionnel de préparation de l'impression 3D pour offrir une utilisation plus intelligente de l'imprimante, et permettre à votre équipe d'obtenir plus rapidement des impressions de qualité. Il imprime directement à partir de fichiers CAO, organise les files d'attente d'impression, surveille les niveaux de matériaux et travaille à partir de vues détaillées de votre modèle. L'aperçu du plateau et des coupes permet de réaliser des réglages avant l'impression.		

	F370™	Fortus 380mc™[3]	Fortus 450mc™	F900™
Plateau de fabrication	14 x 10 x 14 po (355 x 254 x 355 mm)	14 x 12 x 12 pouces (355 x 305 x 305 mm)	16 x 14 x 16 po (406 x 355 x 406 mm)	36 x 24 x 36 po (914 x 610 x 914 mm)
Taille/poids du système	64 x 34 x 28 po (1 626 x 864 x 711 mm) 500 lb (227 kg) avec consommables	50 x 35,5 x 76,5 po (1 270 x 901,7 x 1 984 mm) 1 325 lb (601 kg)	50 x 35,5 x 76,5 po (1 270 x 901,7 x 1 984 mm) 1 325 lb (601 kg)	109,1 x 66,3 x 79,8 po (2 772 x 1 683 x 2 027 mm) 6 325 lb (2 869 kg)
Options de matériaux	ABS-M30, ASA, PC-ABS, PLA, Diran 410MF07, ABS-ESD7, FDM TPU-92A	ABS-M30, ABS-M30i, ABS-ESD7, ASA, PC-ISO, PC, PC-ABS, FDM Nylon 12 **Fortus 380mc Carbon Fiber Edition:**[3] ASA et FDM Nylon 12CF	ABS-M30, ABS-M30i, ABS-ESD7, Antero 800NA, Antero 840CN03, ASA, PC-ISO, PC, PC-ABS, FDM Nylon 12, FDM Nylon 12CF, ST-130, résine ULTEM™ 9085, résine ULTEM™ 1010	ABS-M30, ABS-M30i, ABS-ESD7, Antero 800NA, Antero 840CN03, ASA, PC-ISO, PC, PC-ABS, PPSF, FDM Nylon 12, FDM Nylon 12CF, FDM Nylon 6, ST-130, résine ULTEM™ 9085, résine ULTEM™ 1010
Comparaison des rendements	1,5 x (mode standard) 3 x (mode ébauche rapide)	2,0 x	2,0 x	2,1 x
Précision des pièces[1]	Les pièces sont produites selon une précision de : ± 0,008 po (0,200 mm), ou ± 0,002 po/po (0,002 mm/mm), la plus élevée étant sélectionnée.	Les pièces sont produites selon une précision de ± 0,005 po (0,127 mm) ou ± 0,0015 po/po (0,0015 mm/mm), la plus élevée étant sélectionnée.	Les pièces sont produites selon une précision de ± 0,005 po (0,127 mm) ou ± 0,0015 po/po (0,0015 mm/mm), la plus élevée étant sélectionnée.	Les pièces sont produites selon une précision de : ± 0,0035 po (0,09 mm) ou ± 0,0015 po/po (0,0015 mm/mm), la plus élevée étant sélectionnée.[2]
Logiciel	**Insight™ :** le logiciel Insight prépare des fichiers numériques 3D (sous format STL) de la pièce qui sera fabriquée sur une imprimante 3D FDM par découpage automatique et génération des structures de support et des chemins d'extrusion de matériau. Il suffit d'appuyer sur un bouton. En cas de besoin, les utilisateurs peuvent compenser les défauts du logiciel Insight en modifiant manuellement les paramètres qui déterminent l'apparence, la résistance et la précision des pièces, ainsi que la vitesse, le rendement, les dépenses et l'efficacité du processus FDM. **Control Center™ :** Control Center est le logiciel qui assure la communication entre le(s) poste(s) de travail utilisateur et le(s) système(s) FDM. Il gère et surveille l'état de la production des systèmes FDM. Cette application permet d'optimiser l'efficacité, le rendement et l'utilisation en raccourcissant le temps de réponse. Le logiciel Insight inclut le Control Center. **GrabCAD Print :** GrabCAD Print simplifie le processus traditionnel de préparation de l'impression 3D pour offrir une utilisation plus intelligente de l'imprimante, et permettre à votre équipe d'obtenir plus rapidement des impressions de qualité. Il imprime directement à partir de fichiers CAO, organise les files d'attente d'impression, surveille les niveaux de matériaux et travaille à partir de vues détaillées de votre modèle. L'aperçu du plateau et des coupes permet de réaliser des réglages avant l'impression.			

[1] La précision dépend de la géométrie. Spécification de la capacité de précision dérivée des données statistiques à un seuil de tolérance dimensionnelle de 95 %. La précision de la pièce Z inclut une tolérance supplémentaire de hauteur de coupe de -0,000/+.

[2] Pour en savoir plus, consultez le livre blanc sur la précision de la Fortus 900mc.

[3] Fortus 380mc Carbon Fiber Edition prend uniquement en charge les matériaux ASA et FDM Nylon 12CF, mais elle est semblable en tout point à la Fortus 380mc.

Matériaux de qualité supérieure.

Performance de qualité supérieure.

Les imprimantes 3D FDM utilisent une grande variété de thermoplastiques techniques pour fabriquer directement des pièces fonctionnelles à partir de données numériques. Les thermoplastiques FDM sont stables du point de vue environnemental, ce qui explique que la forme globale et le niveau de précision de la pièce ne changent pas avec le temps, à la différence des poudres des processus concurrents. Sur les imprimantes 3D FDM, les matériaux sont faciles à changer, sans aucune entrave et sans processus complexe. Combinés avec les imprimantes 3D FDM, les thermoplastiques FDM vous permettent d'obtenir des pièces d'une qualité élevée, idéales pour la modélisation de concepts, le prototypage fonctionnel, les outils de fabrication ou les pièces de production.

	Antero 800NA	Antero 840CN03	Résine ULTEM™ 1010	Résine ULTEM™ 9085	PPSF
Disponibilité du système	Fortus 450mc F900	Fortus 450mc F900	Fortus 400mc Fortus 450mc Fortus 900mc/F900	Fortus 400mc Fortus 450mc Fortus 900mc/F900	Fortus 400mc Fortus 900mc/F900
Épaisseur de couche	0,010 po (0,254 mm)	0,010 po (0,254 mm)	0,010 po (0,254 mm)[9] 0,013 po (0,330 mm) 0,020 po (0,508 mm)	0,010 po (0,254 mm)[8] 0,013 po (0,330 mm)	0,010 po (0,254 mm)[3] 0,013 po (0,330 mm)
Structure de support	SUP8000B™ détachable	SUP8000B détachable	Support détachable ULTEM™	Support détachable résine ULTEM™ 9085	Support détachable PPSF
Couleurs disponibles	■ Naturel	■ Naturel	■ Naturel	■ Naturel ■ Noir	■ Naturel
Résistance à la tension (crête)[2]	**XZ :** 13 150 psi (90 MPa) **ZX :** 8 260 psi (55 MPa)	**XZ :** 13 610 psi (95 MPa) **ZX :** 7 320 psi (50 MPa)	**XZ :** 11 490 psi (80 MPa) **ZX :** 4 080 psi (30 MPa)	**XZ :** 10 000 psi (70 MPa) **ZX :** 5 700 psi (49 MPa)	**XZ :** 8 000 psi (55 MPa)
Allongement en traction à la rupture[2]	**XZ :** 6.0% **ZX :** 1.9%	**XZ :** 6.0% **ZX :** 1.8%	**XZ :** 4.0% **ZX :** 1.1%	**XZ :** 5.4% **ZX :** 1.9%	**XZ :** 3.0%
Résistance à la flexion	**XZ :** 20 325 (135 MPa) **ZX :** 12 640 (70 MPa)	**XZ :** 19 620 psi (135 MPa) **ZX :** 9 760 psi (70 MPa)	**XZ :** 18 475 psi (130 MPa) **ZX :** 11 830 psi (80 MPa)	**XZ :** 15 030 psi (104 MPa) **ZX :** 10 600 psi (73 MPa)	**XZ :** 15 900 psi (110 MPa)
Résilience IZOD avec entaille	**XZ :** 0,8 ft-lb/in. (45 J/m) **ZX :** 0,6 ft-lb/in. (30 J/m)	**XZ :** 0,9 ft-lb/in. (48 J/m) **ZX :** 0,5 ft-lb/in. (28 J/m)	**XZ :** 0,5 ft-lb/in. (25 J/m) **ZX :** 0,41 ft-lb/in. (20 J/m)	**XZ :** 1,7 ft-lb/in. (88 J/m) **ZX :** 0,77 ft-lb/in. (40 J/m)	**XZ :** 1,1 ft-lb/in. (58,7 J/m)
Déflexion à la chaleur à 264 psi	147 °C	153 °C	210 °C	173 °C	188 °C
Propriétés particulières	Résistance élevée et résistance à la chaleur et aux produits chimiques, dégazage faible	Propriétés ESD (dissipation électrostatique) et résistance chimique élevée	Résistance à la chaleur élevée et bonne résistance à la compression pour les outillages composites	Résine ULTEM™ 9085 de qualité aéronautique, certifiée FST (flamme, fumée, toxicité) disponible	La plus haute résistance à la chaleur

	ST-130	Nylon 6 FDM	Nylon 12 FDM	Nylon 12CF FDM	PC
Disponibilité du système	Fortus 450mc Fortus 900mc/F900	Fortus 900mc/F900	Fortus 360 Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc Fortus 900mc/F900	Fortus 380mc CFE Fortus 450mc F900	Fortus 360mc Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc Fortus 900mc/F900
Épaisseur de couche	0,013 po (0,330 mm)	0,010 po (0,254 mm) 0,013 po (0,330 mm)	0,007 po (0,178 mm) 0,010 po (0,254 mm) 0,013 po (0,330 mm)	0,010 po (0,254 mm)	0,005 po (0,127 mm)[1, 5] 0,007 po (0,178 mm) 0,010 po (0,254 mm) 0,013 po[5] (0,330 mm)
Structure de support	Support détachable ST-130	Support soluble SR-110	Support soluble SR-110	Support soluble SR-110	Support détachable PC, support soluble SR-110
Couleurs disponibles	■ Naturel	■ Noir	■ Noir	■ Noir	□ Blanc
Résistance à la tension (crête)[2]		**XZ :** 9 800 psi (67,6 MPa) **ZX :** 5 300 psi (36,5 MPa)	**XZ :** 7 140 psi (50 MPa) **ZX :** 6 060 psi (42 MPa)	**XZ :** 12 110 psi (83 MPa) **ZX :** 4 745 psi (33 MPa)	**XZ :** 8 390 psi (60 MPa) **ZX :** 5 145 psi (35 MPa)
Allongement en traction à la rupture[2]		**XZ :** 38.0% **ZX :** 3.2%	**XZ :** 30.0% **ZX :** 6.5%	**XZ :** 2.4% **ZX :** 1.2%	**XZ :** 5.2% **ZX :** 1.8%
Résistance à la flexion		**XZ :** 14 100 psi (97,2 MPa) **ZX :** 11 900 psi (82 MPa)	**XZ :** 8 185 psi (55 MPa) **ZX :** 7 900 psi (55 MPa)	**XZ :** 22 245 psi (150 MPa) **ZX :** 9 070 psi (62 MPa)	**XZ :** 13 050 psi (90 MPa) **ZX :** 10 870 psi (75 MPa)
Résilience IZOD avec entaille		**XZ :** 2,0 ft-lb/in. (106 J/m) **ZX :** 0,8 ft-lb/in. (43 J/m)	**XZ :** 2,6 ft-lb/in. (140 J/m) **ZX :** 1,3 ft-lb/in. (70 J/m)	**XZ :** 2,0 ft-lb/in. (105 J/m) **ZX :** 0,45 ft-lb/in. (25 J/m)	**XZ :** 1,4 ft-lb/in. (75 J/m) **ZX :** 0,5 ft-lb/in. (25 J/m)
Déflexion à la chaleur à 264 psi	108 °C	93 °C	80 °C	140 °C	140 °C
Propriétés particulières	Soluble pour applications d'outillage sacrificiel	Combinaison de robustesse et résistance très élevées	Résistance à la fatigue, excellent allongement à la rupture	Matériau FDM le plus rigide	Résistant (tension)

Matériaux de qualité supérieure.
Performance de qualité supérieure.
(Suite)

	PC-ISO	PC-ABS	ASA	ABS-ESD7	ABS-M30
Disponibilité du système	Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc Fortus 900mc/F900	F170/270/370 Fortus 360mc Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc Fortus 900mc/F900	F120/170/270/370 Fortus 360mc Fortus 380mc Fortus 380mc CFE Fortus 400mc Fortus 450mc Fortus 900mc/F900	F370 Fortus 400mc Fortus 380mc Fortus 450mc Fortus 900mc/F900	F120/170/270/370 Fortus 360mc Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc Fortus 900mc/F900
Épaisseur de couche	0,010 po (0,254 mm) 0,013 po (0,330 mm) 0,020 po (0,508 mm)	0,005 po (0,127 mm)[1] 0,007 po (0,178 mm) 0,010 po (0,254 mm) 0,013 po (0,330 mm)	0,005 po (0,127 mm) 0,007 po (0,178 mm) 0,010 po (0,254 mm) 0,013 po (0,330 mm) 0,020 po (0,508 mm)	0,007 po (0,178 mm) 0,010 po (0,254 mm)	0,005 po (0,127 mm)[1] 0,007 po (0,178 mm) 0,010 po (0,254 mm) 0,013 po (0,330 mm)
Structure de support	Support détachable PC	Support soluble QSR, Support soluble SR-20™, Support soluble SR-110™	Support soluble QSR, Support soluble SR-30™, Support soluble SR-35™	Support soluble QSR, Support soluble SR-30, Support soluble SR-35	Support soluble QSR, Support soluble SR-20, Support soluble SR-30, Support soluble SR-35
Couleurs disponibles	□ Blanc ■ Naturel transparent	■ Noir □ Blanc[2]	■ Ivoire[10] ■ Noir ■ Gris foncé ■ Gris clair □ Blanc ■ Rouge ■ Orange ■ Jaune ■ Vert ■ Bleu foncé	■ Noir	■ Ivoire □ Blanc ■ Noir[11] ■ Gris foncé ■ Rouge ■ Bleu ■ Orange[6] ■ Jaune[6] ■ Vert[6]
Résistance à la tension (crête)[2]	**XZ :** 8 300 psi (57 MPa)	**XZ :** 5 300 psi (36 MPa) Z**X :** 3 755 psi (25 MPa)	**XZ :** 4 750 psi (33 MPa) **ZX :** 4 110 psi (28 MPa)	**XZ :** 5 130 psi (35 MPa) **ZX :** 3 920 psi (27 MPa)	**XZ :** 4 470 psi (30 MPa) **ZX :** 3 990 psi (30 MPa)
Allongement en traction à la rupture[2]	**XZ :** 4.0%	**XZ :** 4.7% **ZX :** 1.8%	**XZ :** 5.9% **ZX :** 1.8%	**XZ :** 3.4% **ZX :** 1.6%	**XZ :** 8.0% **ZX :** 1.8%
Résistance à la flexion	**XZ :** 13 100 psi (90 MPa)	**XZ :** 8 970 psi (60 MPa) **ZX :** 6 700 psi (45 MPa)	**XZ :** 8 925 psi (60 MPa) **ZX :** 7 395 psi (50 MPa)	**XZ :** 9 795 psi (67 MPa) **ZX :** 6 435 psi (45 MPa)	**XZ :** 8 510 psi (60 MPa) **ZX :** 6 910 psi (50 MPa)
Résilience IZOD avec entaille	**XZ :** 1,6 ft-lb/in. (86 J/m)	**XZ :** 4,5 ft-lb/in. (240 J/m) **ZX :** 0,6 ft-lb/in. (35 J/m)	**XZ :** 0,81 ft-lb/in. (45 J/m) **ZX :** 0,45 ft-lb/in (20 MPa)	**XZ :** 0,68 ft-lb/in. (35 J/m) **ZX :** 0,38 ft-lb/in. (20 J/m)	**XZ :** 1,9 ft-lb/in. (100 J/m) **ZX :** 0,6 ft-lb/in. (30 J/m)
Déflexion à la chaleur à 264 psi	126 °C	100 °C	98 °C	100 °C	100 °C
Propriétés particulières		Résistant (chocs)	Des pièces stables aux UV présentant la meilleure esthétique de tous les matériaux FDM	Propriétés ESD (dissipation électrostatique)	Grande variété de couleurs

	Diran 410MF07	PLA	FDM TPU 92A
Disponibilité du système	F370	F170 F270 F370	F170 F270 F370
Épaisseur de couche	0,007 po (0,178 mm) 0,010 po (0,254 mm) 0,013 po (0,330 mm)	0,010 po (0,254 mm)	0,007 po (0,178 mm) 0,010 po (0,254 mm)
Structure de support	Support détachable SUP4000B™	Modèle PLA (détachable)	Support soluble QSR
Couleurs disponibles	■ Gris foncé	■ Noir □ Blanc ■ Gris clair ■ Gris moyen ■ Rouge ■ Bleu ■ Naturel transparent ■ Rouge transparent ■ Bleu transparent ■ Jaune transparent ■ Vert transparent	■ Noir
Résistance à la tension (crête)[2]	**XZ :** 6 490 psi (45 MPa) **ZX :** 4 460 psi (30 MPa)	**XZ :** 6 990 psi (48 MPa) **ZX :** 3 830 psi (26 MPa)	**XY :** 2 432 psi (16,8 MPa) **XZ :** 2 519 psi (17,4 MPa)
Allongement en traction à la rupture[2]	**XZ :** 12.0% **ZX :** 3.1%	**XZ :** 2.5% **ZX :** 1.0%	**XY :** 552% **XZ :** 482%
Résistance à la flexion	**XZ :** 8 800 psi (60 MPa) **ZX :** 6 770 psi (45 MPa)	**XZ :** 12 190 psi (84 MPa) **ZX :** 6 570 psi (45 MPa)	-
Résilience IZOD avec entaille	**XZ :** 7 ft-lb/in. (380 J/m) **ZX :** 0,5 ft-lb/in. (27 J/m)	**XZ :** 0,5 ft-lb/in. (27 J/m)	-
Déflexion à la chaleur à 264 psi	70 °C	51 °C	-
Propriétés particulières	Texture lisse à faible frottement par glissement	Faible coût, impression ébauche rapide	Élastomère

[1] Épaisseur de couche 0,005 po (0,127 mm) non disponible pour la Stratasys F900.

[2] Voir les fiches techniques matériaux spécifiques pour les détails de test.

[3] Épaisseur de couche 0,013 po (0,330 mm) pour PPSF non disponible sur la Stratasys F900.

[4] Il incombe au fabricant de l'appareil fini de déterminer la conformité de toutes les pièces, composants et matériaux utilisés dans ses produits finis.

[5] Le PC peut atteindre une épaisseur de couche de 0,013 po (0,330 mm) lorsqu'il est utilisé avec un support détachable. Le PC peut atteindre une épaisseur de couche de 0,005 po (0,127 mm) lorsqu'il est utilisé avec un support soluble SR-100™.

[6] Disponible uniquement sur la série F123™ de Stratasys.

[7] Disponible uniquement sur la F370 de Stratasys.

[8] Disponible sur la Fortus 400mc et la Stratasys F900.

[9] Disponible sur F170, F270, F370 et F900.

[10] F120 disponible uniquement en ASA ivoire.

[11] ABS disponible uniquement en noir sur la F120.

Matériaux avancés

Conçu pour vous offrir le maximum.

Nous ne contentons pas de vous offrir le plus grand choix de matériaux, nous vous aidons aussi à en tirer le meilleur parti.

Nous développons et investissons en permanence dans nos matériels, logiciels et services pour vous permettre d'obtenir les meilleurs résultats. En améliorant la précision, la flexibilité et la fiabilité. Le tout, en moins de temps, et avec une plus grande facilité.

Make it with Stratasys.

Contact

États-Unis d'Amérique - Sièges
7665 Commerce Way
Eden Prairie, MN 55344, États-Unis
+1 952 937 3000

ISRAËL - Sièges
1 Holtzman St., Science Park
PO Box 2496
Rehovot 76124, Israël
+972 74 745 4000

EMEA
Airport Boulevard B 120
77836 Rheinmünster, Allemagne
+49 7229 7772 0

ASIE PACIFIQUE
7th Floor, C-BONS International Center
108 Wai Yip Street Kwun Tong Kowloon
Hong Kong, Chine
+ 852 3944 8888

CONTACT
www.stratasys.com/fr/contact-us/locations

Services Stratasys
Protégez votre investissement - Garantissez la productivité, la disponibilité des systèmes et une performance élevée avec nos packs de services. Contactez-nous : Contract.emea@stratasys.com

Stratasys Academy™
Stratasys Academy™ vous permet d'atteindre une efficacité maximale et de rentabiliser pleinement votre investissement.
Contactez-nous : Training.emea@stratasys.com

Certification ISO 9001:2015

© 2020 Stratasys Ltd. Tous droits réservés. Stratasys, le logo Stratasys logo, Fortus, Fortus 380mc, Fortus 450mc, Fortus 900mc, F900, la série F123, F120, F170, F270, F370, GrabCAD Print, ABSplus, ABSi, ABS-M30, ABS-M30i, ABS-ESD7, FDM, FDM Nylon 12, FDM Nylon 12CF, FDM Nylon 6, PC-ISO, Antero 800NA, Antero 840CN03, Diran 410MF07, SR-20, SR-30, SR-35, SR-100, SR-110, Insight, Control Center et ST-130 sont des marques commerciales ou déposées de Stratasys Ltd. et/ou de ses filiales et peuvent être déposées dans certaines juridictions. ULTEM™ est une marque déposée de SABIC ou de ses filiales. Toutes les autres marques enregistrées appartiennent à leurs propriétaires respectifs, et Stratasys n'assume aucune responsabilité relative au choix, à la performance ou à l'utilisation de ces produits d'autres marques. BR_FDM_SystemsOverview_EMEA_A4_EN_0320a