

SOLUZIONI POLIMERICHE

# PA 3200 GF

Scheda tecnica del materiale

PA 3200 GF

## Descrizione del prodotto

PA 3200 GF è una polvere bianca di poliammide 12 caricata con perle di vetro (40 wt%). I pezzi realizzati in PA 3200 GF presentano un'elevata rigidità, pur mantenendo un buon allungamento a rottura. Inoltre, si caratterizzano in particolare per la loro speciale resistenza all'usura, che li rende perfetti per i requisiti di resistenza all'abrasione.

### CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elevata rigidità
- Resistenza all'usura
- Migliori prestazioni in termini di temperatura

### APPLICAZIONI TIPICHE

- Componenti di macchine che richiedono una maggiore rigidità sotto carico, come ad esempio gli alloggiamenti.
- Parti molto utilizzate che richiedono una maggiore resistenza all'usura e all'abrasione
- Strumenti di formatura

PROPRIETÀ MECCANICHE	ASCIUTTO / CONDIZIONATO	UNITÀ	STANDARD DI PROVA
<b>Modulo di trazione</b>			ISO 527-1/-2
<b>Orientamento X</b>	3200 / -	MPa	
<b>Orientamento Y</b>	3200 / -	MPa	
<b>Orientamento Z</b>	2500 / -	MPa	
<b>Resistenza alla trazione</b>			ISO 527-1/-2
<b>Orientamento X</b>	51 / -	MPa	
<b>Orientamento Y</b>	51 / -	MPa	
<b>Orientamento Z</b>	47 / -	MPa	
<b>Deformazione a rottura</b>			ISO 527-1/-2
<b>Orientamento X</b>	9 / -	%	
<b>Orientamento Y</b>	9 / -	%	
<b>Orientamento Z</b>	5,5 / -	%	
<b>Modulo di flessione</b>			ISO 178
<b>X Orientamento</b>	2900 / -	MPa	
<b>Resistenza alla flessione</b>			ISO 178
<b>X Orientamento</b>	73 / -	-	
<b>Resistenza all'urto Charpy (+23°C)</b>			ISO 179
<b>Orientamento X</b>	35 / -	kJ/m <sup>2</sup>	
<b>Resistenza all'urto Charpy Notched (+23°C)</b>			ISO 179
<b>Orientamento X</b>	5.4 / -	kJ/m <sup>2</sup>	
<b>Resistenza all'urto Izod (+23°C)</b>			ISO 179
<b>Orientamento X</b>	21 / -	kJ/m <sup>2</sup>	
<b>Resistenza all'urto Izod Notched (+23°C)</b>			ISO 179
<b>Orientamento X</b>	4.2 / -	kJ/m <sup>2</sup>	
<b>Durezza dell'indentazione a sfera</b>			ISO 2039-1
<b>Orientamento X</b>	98 / -	MPa	
<b>Durezza Shore D</b>			ISO 7619-1
<b>X Orientamento</b>	80 / -	-	

PROPRIETÀ TERMICHE	ASCIUTTO / CONDIZIONATO	UNITÀ	STANDARD DI PROVA
<b>Temperatura di fusione</b>	-	°C	ISO 11357-1/-3
<b>Temperatura di flessione sotto carico 1,80 MPa</b>			ISO 75-1/-2
<b>Orientamento X</b>	96	°C	
<b>Temperatura di flessione sotto carico 0,45 MPa</b>			ISO 75-1/-2
<b>Orientamento X</b>	157	°C	

ALTRE PROPRIETÀ	VALORE	UNITÀ	STANDARD DI PROVA
Densità	1.22	g/cm <sup>3</sup>	Metodo EOS
Colore polvere	biancastro	-	-
Componenti Colore	biancastro	-	-

#### SEDE CENTRALE

**EOS GmbH**  
**Electro Optical Systems**

Robert-Stirling-Ring 1  
82152 Krailling / Monaco Germania

Tel: +49 89 893 36-0  
Email: info@eos.info  
URL: www.eos.info

Questa polvere non è stata sviluppata, testata o certificata come dispositivo medico ai sensi della Direttiva 93/42/CEE (MDD) o del Regolamento (UE) 2017/745 (MDR) e non è destinata a essere utilizzata come dispositivo medico, in particolare per gli scopi specificati nell'Art. 2 n. 1 MDR. Se si intende utilizzare la polvere come materia prima per la fabbricazione di prodotti farmaceutici o dispositivi medici (ad es. come materia prima che deve soddisfare i requisiti dell'Allegato 1, Capitolo II MDR), la responsabilità di tutte le analisi, i test, le valutazioni, le procedure, le valutazioni del rischio, le valutazioni di conformità, le procedure di approvazione e di certificazione, nonché di tutte le altre misure ufficiali e regolamentari necessarie a tale scopo, ricadrà esclusivamente su di voi, sia per quanto riguarda il prodotto farmaceutico e/o il dispositivo medico da voi fabbricato, sia per quanto riguarda le proprietà, l'idoneità, i test, le valutazioni, la valutazione del rischio, gli altri requisiti per l'uso della polvere come materia prima. A questo proposito, si applicano le limitazioni di responsabilità previste dalle nostre Condizioni generali e dai contratti di vendita del sistema o dei materiali.

**Le proprietà dei pezzi sono fornite solo a scopo informativo ed EOS non fornisce alcuna dichiarazione o garanzia, e declina ogni responsabilità, in merito alle effettive proprietà dei pezzi ottenute.** Le proprietà dei pezzi dipendono da una serie di fattori di influenza e pertanto le proprietà effettive dei pezzi ottenuti dall'utente possono discostarsi dalle informazioni qui riportate. Il presente documento non costituisce di per sé una base sufficiente per la progettazione di un pezzo, né fornisce alcun accordo o garanzia sulle proprietà specifiche di un materiale o di un pezzo o sull'idoneità di un materiale o di un pezzo per un'applicazione specifica.

**L'ottenimento di determinate proprietà del pezzo e la valutazione dell'idoneità di questo materiale per uno scopo specifico sono di esclusiva responsabilità dell'utente. Tutte le informazioni qui riportate sono soggette a modifiche senza preavviso.**

Stato al 10.09.2025. Soggetto a modifiche tecniche. EOS è certificata secondo la norma ISO 9001.

EOS®, Additive Minds® Alumide®, AMQ®, CarbonMide®, DirectMetal®, DMLS®, EOSAME®, EOSINT®, EOSIZE®, EOSPACE®, EOSPRINT®, EOSTATE®, EOSTYLE®, FORMIGA®, LaserProFusion®, PA 2200®, PrimeCast® e PrimePart® sono marchi registrati di EOS GmbH Electro Optical Systems in alcuni Paesi. Per ulteriori informazioni, visitate il sito [www.eos.info/trademarks](http://www.eos.info/trademarks).