



©PROTEC3D MATERIALEITFADEN FÜR 3D DRUCK VERFAHREN

Abkürzungen	VAG	3DP	MJM	MJM	SLM	FDM	SLA	MJF	SLS
3D Druck Verfahren	Vakuumguss	Farbiger Pulverdruck	Multijetmodellung (Stratasys)	Multijetmodellung (Keyence)	Metallisches Laserschmelzen	Schmelzschichten	Stereolithografie	Multijetfusion (HP-Druck)	Lasersintern
ABS (Thermoplast)	O					X	O	X	
PA (Polyamid)	O						O	X	X
PA/GF (Polyamid mit Glasfaseranteil)	O								X
PP (Polypropylen)	O		O				O		X
TPU (Gummiartig - unterschiedliche Härte)	O		O <small>(Shore40, 50, 60, 70, 85, 95)</small>	O <small>(Shore35, Shore55)</small>			O <small>(Shore35)</small>	X <small>(Shore40)</small>	X <small>(Shore62)</small>
Alumide (Aluminium/ Polyamid Mischung)									X
Metalle (Aluminium / Edelstahl/ Titan)					X				
PC (Polycarbonat)	O					X			
Silikon	O			X					
ESD-Fähig (elektrostat.Ladungen ableiten)					X	X <small>(ABS/ES7)</small>			O <small>(Alumide)</small>
Spezialmaterialien				X	X	X	X		X
Sehr stabil	X				X	X		X	X
Sehr genau	X		X	X			X		
höhere Hitzebeständigkeit möglich	X			X	X		X <small>(Perform Keramik)</small>	X	X
Kostengünstig								X	X
mehrfarbige Modelle		X		X					
teurer als andere Verfahren	X				X				
leicht raue Oberfläche (wie sandgestrahlt)					X			X	X
relativ glatte Oberfläche	X		X	X	X		X		
sehr glatte Oberflächen möglich	X		X	X	X		X		
Achtung Hitzeempfindlich !				X			X <small>(ausser Perform Keramik)</small>		
Achtung rillige Oberfläche !						X			

x= genau so
o= ähnlich wie