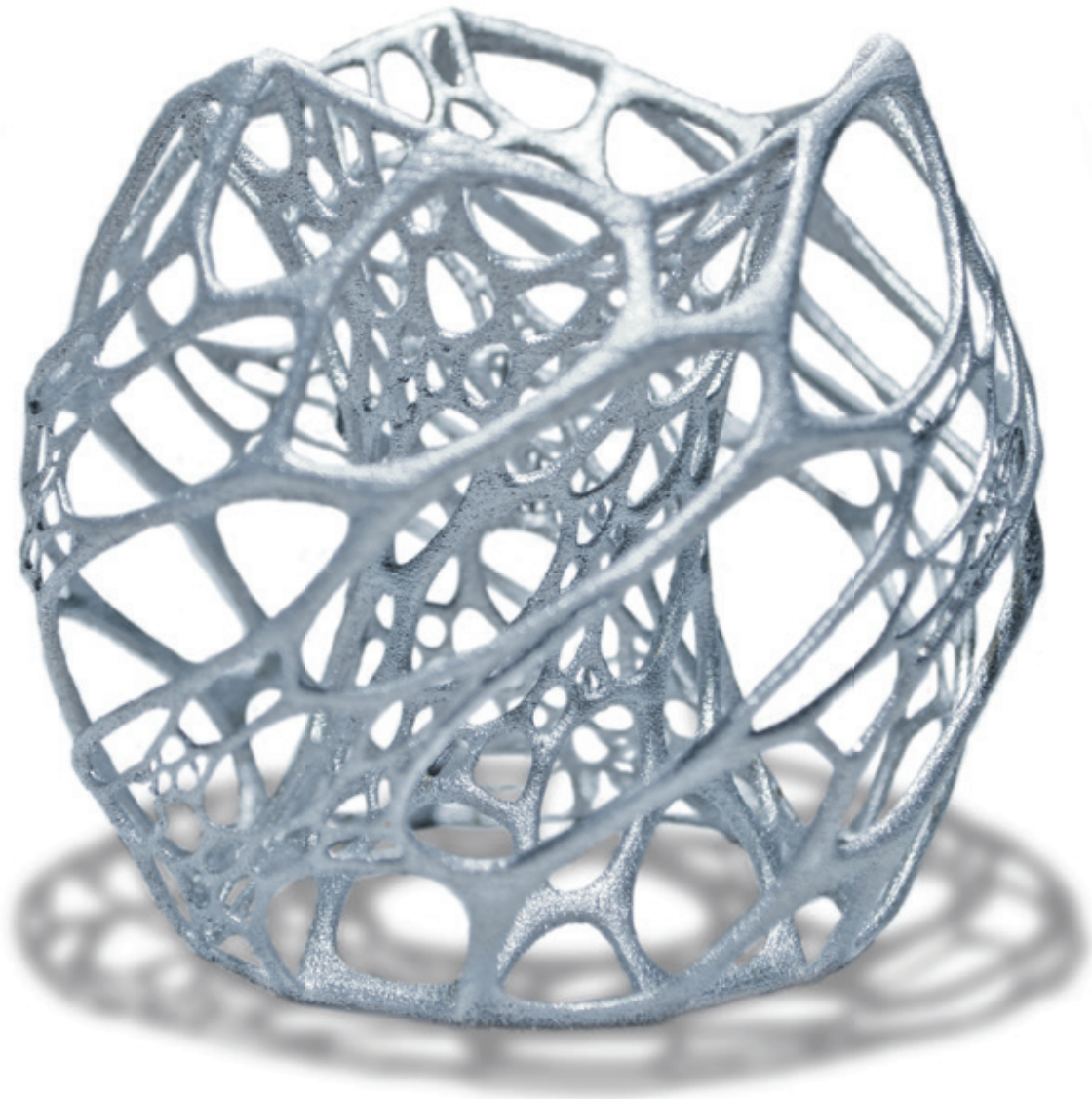




Rolf Lenk Werkzeug- u.  
Maschinenbau GmbH



# 3D-LASERDRUCK

## MATERIALDATENBLATT

# ALUMINIUM

Text © SLM-Solutions



DIN EN ISO 9001  
REG.-NR. 01 0116193

### MATERIALEIGENSCHAFTEN

- Geringe Materialdichte
- Gute Legierbarkeit
- Gute Verarbeitbarkeit
- Gute elektrische Leitfähigkeit
- Leichtmetall

### ANWENDUNGSBEREICHE

- Automobilindustrie
- Luft- und Raumfahrt
- Prototypenbau

## ALLGEMEINES

Aluminium gehört mit einer Dichte von  $2,7 \text{ g/cm}^3$  zu den Leichtmetallen. Es lässt sich gut verarbeiten und wird unter anderem für dünnwandige Bauteile mit komplexen Geometrien eingesetzt. Ferner besitzt Aluminium eine gute elektrische Leitfähigkeit.

Aufgrund seiner geringen Festigkeit wird es hauptsächlich als Legierung eingesetzt, die derzeit gängigste Legierung ist AlSi10Mg. Typische Legierungszusätze sind Silizium, Magnesium, Kupfer oder Mangan.

Somit lassen sich mit Aluminiumlegierungen Bauteile mit hoher Festigkeit und hoher dynamischer Belastbarkeit erzeugen. Diese Bauteile können optimal in Einsatzbereichen wie der Luft- und Raumfahrt oder der Automobilindustrie verwendet werden.

## MATERIALAUFBAU

Bauteile aus Aluminiumlegierungen weisen nach dem Aufbau mit dem SLM®-Verfahren ein homogenes, nahezu porenfreies Gefüge auf, wodurch die mechanischen Kennwerte im Bereich der Materialspezifikation liegen.

Durch eine anschließende Wärmebehandlung können die Bauteileigenschaften an die individuellen Bedürfnisse angepasst werden.

## MECHANISCHE KENNWERTE

## FORMELZEICHEN UND EINHEIT

## AlSi10Mg<sup>2,3</sup>

## AlSi9Cu3<sup>2,3</sup>

|                    |                         | AlSi10Mg <sup>2,3</sup> | AlSi9Cu3 <sup>2,3</sup> |
|--------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Zugfestigkeit      | $R_m$ [MPa]             | $397 \pm 11$            | $415 \pm 15$            |
| Dehngrenze         | $R_{p0,2}$ [MPa]        | $227 \pm 11$            | $236 \pm 8$             |
| Bruchdehnung       | A [%]                   | $6 \pm 1$               | $5 \pm 1$               |
| Brucheinschnürung  | Z [%]                   | $8 \pm 1$               | $11 \pm 1$              |
| E-Modul            | E [GPa]                 | $64 \pm 10$             | $57 \pm 5$              |
| Härte nach Vickers | [HV10]                  | $117 \pm 1$             | $129 \pm 1$             |
| Rauheit            | $R_a$ [ $\mu\text{m}$ ] | $7 \pm 1$               | $7 \pm 1$               |
|                    | $R_z$ [ $\mu\text{m}$ ] | $46 \pm 8$              | $46 \pm 7$              |

1) Schichtdicke 30  $\mu\text{m}$     2) Schichtdicke 50  $\mu\text{m}$     3) Wie gebaut    4) Wärmebehandelt