



(10) **DE 10 2016 205 053 A1** 2017.09.28

(12)

Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2016 205 053.2**

(22) Anmeldetag: **24.03.2016**

(43) Offenlegungstag: **28.09.2017**

(51) Int Cl.: **B29C 64/141** (2017.01)
B22F 3/105 (2006.01)

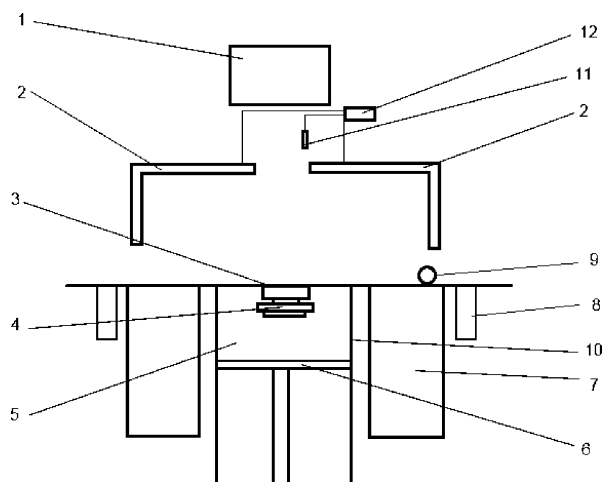
(71) Anmelder:
Evonik Degussa GmbH, 45128 Essen, DE

(72) Erfinder:
Grebe, Maik, 44805 Bochum, DE; Diekmann, Wolfgang, 45731 Waltrop, DE; Hessel-Geldmann, Sigrid, 45721 Haltern am See, DE; Kreutz, Jürgen, 45772 Marl, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen.

(54) Bezeichnung: **Verfahren zum Aufschmelzen/Sintern von Pulverpartikeln zur schichtweisen Herstellung von dreidimensionalen Objekten**

(57) Zusammenfassung: Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Aufschmelzen/Sintern von Pulverpartikeln zur schichtweisen Herstellung von dreidimensionalen Objekten.



Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Aufschmelzen/Sintern von Pulverpartikeln zur schichtweisen Herstellung von dreidimensionalen Objekten.

[0002] Die zügige Bereitstellung von Prototypen oder Kleinserien ist eine in der jüngsten Zeit häufig gestellte Aufgabe. Verfahren die dies ermöglichen werden Rapid Prototyping/ Rapid Manufacturing oder auch Additive Fabrication-Verfahren oder einfach auch 3d-printing genannt. Besonders geeignet sind Verfahren bei denen schichtweise durch selektives Aufschmelzen und/oder Verfestigen von pulverförmigen Werkstoffen die gewünschten Strukturen hergestellt werden. Die nach diesem Prinzip arbeitenden Verfahren werden unter dem Oberbegriff powder bed fusion zusammengefasst.

[0003] Ein Beispiel für ein powder bed fusion Verfahren ist das selektive Laser-Sintern (SLS). Bei diesem Verfahren werden Pulver in einer Kammer selektiv kurz mit einem Laserstrahl belichtet, wodurch die Pulver-Partikel, die von dem Laserstrahl getroffen werden, schmelzen. Die geschmolzenen Partikel laufen ineinander und erstarren schnell wieder zu einer festen Masse. Durch wiederholtes Belichten von immer neu aufgetragenen Schichten können mit diesem Verfahren dreidimensionale Körper einfach und schnell hergestellt werden.

[0004] Das Verfahren des Laser-Sinterns zur Darstellung von Formkörpern aus pulverförmigen Polymeren wird ausführlich in der Patentschriften US 6136948 und WO 9606881 (beide DTM Corporation) beschrieben. In der Patentschrift WO9208566 ist eine ringförmige Strahlungsheizung beschrieben mit der das Baufeld beheizt wird. In der Patentschrift DE102005024790 A1 ist eine Strahlungsheizung beschrieben mit der das Baufeld schnell mit einem Flächenstrahlelement insbesondere aus Graphit beheizt wird.

[0005] Weitere Beispiele für powder bed fusion Verfahren sind in den Patentschriften US6531086 und EP1740367 beschrieben.

[0006] Die Temperatur des pulverförmigen Polymers im Pulverbett ist für die Prozesssicherheit und die Qualität der mittels des Verfahrens hergestellten dreidimensionalen Körper von entscheidender Bedeutung. Eine möglichst hohe Temperatur der Partikel an der Oberfläche des Pulverbetts hat den Vorteil, dass nicht mehr so viel Energie selektiv z. B. durch einen Laserstrahl eingetragen werden muss. Ein zusätzlicher Energieeintrag (Nachversinterung) nach der Belichtung durch z.B. den Laser ist dann nicht mehr notwendig.

[0007] Zudem hat eine hohe Temperatur der Pulverpartikel an der Oberfläche des Pulverbetts den Vorteil, dass der Verzug der gerade aufgeschmolzenen Schmelzeschicht vermindert wird. Ein starker Verzug der Schmelzeschicht insb. das Aufbiegen/Aufrollen der Ränder wird üblicherweise als Curling bezeichnet. Um das Curling, insb. bei der Verarbeitung von Polymermaterial, zu vermeiden, wird die Temperatur an der Oberfläche des Pulverbetts daher so geregelt, dass der Verzug bzw. das Curling möglichst gering ist, aber das Pulver nicht schon durch die Temperierung versintert oder geschmolzen wird. Für viele Polymerpulver liegt diese Prozess-temperatur meist nur 10–20°C unter dem Schmelzpunkt des Polymerpulvers. Eine neu aufgetragene Pulverschicht soll auch möglichst schnell temperiert werden, um die Geschwindigkeit des Bauprozesses zu erhöhen. Die Temperierung der Oberfläche des Pulverbetts erfolgt daher nach dem Stand der Technik mittels Wärmeabstrahlelementen deren Strahlung ein Intensitätsmaximum bei einer Wellenlänge von ca. 1400 nm haben.

[0008] Neben den oben genannten Vorteilen einer hohen Prozesstemperatur gibt es auch entscheidende Nachteile. Die Alterung des Polymers nimmt mit steigender Temperatur dramatisch zu. Es ist üblich, dass die Fertigung mittels eines powder bed fusion Verfahrens viele Stunden benötigt. Es ergibt sich somit eine hohe thermische Belastung für den polymeren Werkstoff. Die Strahlheizungen nach dem Stand der Technik bedingen, dass auch tiefere Schichten im Pulverbett mittels der elektromagnetischen Strahlen erwärmt und so einer unerwünschten thermischen Belastung ausgesetzt werden.

[0009] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist die Bereitstellung eines verbesserten Verfahrens zur Herstellung dreidimensionaler Objekte, wobei die Oberfläche des Pulverbetts mittels der Strahlheizung temperiert und ein Energieeintrag mittels Strahlung in tiefere Schichten vermieden wird. Zudem soll eine ausreichend schnelle und gleichmäßige Temperierung der Pulverbettsoberfläche gewährleistet werden.

[0010] Überraschend wurde gefunden, dass mittels Wärmeabstrahlelementen, die eine Strahlung abgeben, die eine maximale Strahlungsintensität bei einer Wellenlänge von 5000 nm oder längeren Wellenlängen haben, eine schnelle Erwärmung der obersten Pulverschicht möglich ist ohne die darunterliegenden Pulverschichten mittels elektromagnetischer Strahlung übermäßig zu erwärmen. Die oberste Pulverschicht wird hier als die

obersten 0,5 mm der Pulverschüttung des Pulverbetts definiert, unabhängig davon wie groß die Schichtstärke war, mit der das Pulver schichtweise aufgetragen wurde. Die Wellenlänge der maximalen Strahlungsintensität der Wärmeabstrahlelemente wird ermittelt, indem die Temperatur der Wärmeabstrahlelemente gemessen (testo 735-1 Messgerät mit PT100 Messfühlern) und dann mit dem Wienschen Verschiebungsgesetz (mit 2897800 nm K als Wiensche Konstante) die Wellenlänge in nm mit der maximalen Strahlungsintensität berechnet wird.

[0011] Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren zur schichtweisen Herstellung von dreidimensionalen Objekten, wobei in einem ersten Schritt eine höhen-einstellbare Bauplattform (6) in einem Baurahmen (10) abgesenkt wird und mit einer Vorrichtung (9) eine Schicht eines durch Einwirkung elektromagnetischer Strahlung verfestigbaren Materials auf die Bauplattform (6) aufgetragen wird, wobei das Pulvermaterial mittels einer Pulverdosiereinrichtung (7) zugeführt wird. Überschüssiges Pulvermaterial wird in einen Überlaufbehälter geschoben (8). In einem zweiten Schritt wird das Pulvermaterial durch ein Heizungssystem bestehend aus Strahlheizung (2), Temperaturmesseinrichtung (11) und Temperaturregler (12) erwärmt. Die Erwärmung des Pulvermaterials erfolgt mittels einer Strahlung, die bei einer Wellenlänge von 5000 nm oder längeren Wellenlängen eine maximale Strahlungsintensität hat. Bevorzugt erfolgt die Erwärmung des Pulvermaterials mittels einer Strahlung, die bei einer Wellenlänge von 6000 nm oder längeren Wellenlängen eine maximale Strahlungsintensität hat. Besonders bevorzugt erfolgt die Erwärmung des Pulvermaterials mittels einer Strahlung, die bei einer Wellenlänge von 7000 nm oder längeren Wellenlängen eine maximale Strahlungsintensität hat. In einem dritten Schritt wird mittels einer elektromagnetischen Strahlung emittierende Strahlungsquelle (1) an den gewünschten Stellen an der Oberfläche des Pulverbetts (3) selektiv geschmolzen bzw. gesintert. Diese Schritte werden wiederholt bis schichtweise ein dreidimensionales Objekt (4) entsteht. Nach Abschluss des Bauprozesses und einem ggfs. notwendigen Abkühlen des Pulverkuchens (5) kann das dreidimensionale Objekt (4) aus dem Pulverkuchen entnommen werden.

[0012] Die Wellenlänge der maximalen Strahlungsintensität sollte dabei weniger als 20 % schwanken. Bevorzugt schwankt die Wellenlänge der maximalen Strahlungsintensität um maximal 10 %. Besonders bevorzugt schwankt die Wellenlänge der maximalen Strahlungsintensität um maximal 5 %.

[0013] Wärmeabstrahlelemente mit einer maximalen Strahlungsintensität bei einer Wellenlänge von über 5000 nm gelten als träge, so dass eine schnelle Temperatursteuerung/-regelung schwer möglich erscheint. Überraschend wurde gefunden, dass durch die gleichzeitige Bestrahlung der Oberfläche des Pulverbetts mit großflächigen Wärmeabstrahlelementen aus unterschiedlichen Richtungen eine schnelle Temperierung der Oberfläche des Pulverbetts auch mit elektromagnetischer Strahlung mit einer maximalen Intensität bei einer Wellenlänge von 5000 nm oder höheren Wellenlängen möglich ist. Die Bestrahlungsstärke beträgt dabei bevorzugt mindestens 2000 W/m² bezogen auf die senkrecht projizierte Oberfläche des Pulverbetts, welche zu erwärmen ist. Die senkrecht projizierte Oberfläche des Pulverbetts entspricht auch der Fläche des Baufeldes, welche durch den Baurahmen begrenzt ist. Die Bestrahlungsstärke beträgt dabei besonders bevorzugt mindestens 3000 W/m² bezogen auf die senkrecht projizierte Oberfläche des Pulverbetts, welche zu erwärmen ist. Die Fläche der Wärmeabstrahlelemente, welche die elektromagnetischen Strahlen an die Oberfläche des Pulverbetts abgibt, beträgt dabei mindestens 100 % der senkrecht projizierten Oberfläche des Pulverbetts, welches erwärmt werden soll. Bevorzugt beträgt die Fläche der Wärmeabstrahlelemente, welche die elektromagnetischen Strahlen an die Oberfläche des Pulverbetts abgibt, mindestens 150 % der senkrecht projizierten Oberfläche des Pulverbetts, welches erwärmt werden soll. Bevorzugt beträgt die Fläche der Wärmeabstrahlelemente, welche die elektromagnetischen Strahlen an die Oberfläche des Pulverbetts abgibt, mindestens 200 % der senkrecht projizierten Oberfläche des Pulverbetts, welches erwärmt werden soll.

[0014] Fig. 1 zeigt den prinzipiellen Aufbau einer Vorrichtung zur Herstellung von dreidimensionalen Objekten. Ein weiterer Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist eine Vorrichtung zur schichtweisen Herstellung von dreidimensionalen Objekten. Die Vorrichtung umfasst einen Baurahmen (10) mit einer höhen-einstellbaren Bauplattform (6), einer Vorrichtung (9) zum Aufbringen einer Schicht eines durch Einwirkung elektromagnetischer Strahlung verfestigbaren Materials auf die Bauplattform (6), einer Strahlheizung (2) und eine elektromagnetische Strahlungsquelle (1) mit der das verfestigbare Material selektiv aufgeschmolzen bzw. gesintert wird. Die Strahlheizung besteht aus einer Wärmequelle und aus Wärmeabstrahlelementen. Die Temperaturregelung besteht wiederum aus einer Temperaturmesseinrichtung (11) und einer Regelungseinheit (12). Die Temperaturmesseinrichtung ist vorteilhafterweise als berührungsloses Strahlungsthermometer ausgeführt.

[0015] Die Fläche der Wärmeabstrahlelemente (2), welche die elektromagnetischen Strahlen an die Oberfläche des Pulverbetts abgeben, beträgt dabei insgesamt mindestens 100 % der senkrecht projizierten Oberfläche des Pulverbetts, welche durch den Baurahmen (10) begrenzt ist. Bevorzugt beträgt dabei die Fläche der Wärmeabstrahlelemente, welche die elektromagnetischen Strahlen an die Oberfläche des Pulverbetts abge-

ben, mindestens 150 % der senkrecht projizierten Oberfläche des Pulverbetts, welche durch den Baurahmen (10) begrenzt ist. Besonders bevorzugt beträgt dabei die Fläche der Wärmeabstrahlelemente, welche die elektromagnetischen Strahlen an die Oberfläche des Pulverbetts abgeben, mindestens 200 % der senkrecht projizierten Oberfläche des Pulverbetts, welche durch den Baurahmen (10) begrenzt ist. Der Gesamtemissionsgrad in Richtung der Flächennormale der Wärmeabstrahlelemente beträgt dabei mindestens 0,2. Der Gesamtemissionsgrad in Richtung der Flächennormale der Wärmeabstrahlelemente beträgt dabei bevorzugt mindestens 0,5. Die Wärmeabstrahlungselemente sind derart gestaltet, dass das Intensitätsmaximum der Strahlung der Wärmeabstrahlelemente bei einer Wellenlänge von mindestens 5000 nm liegt. Die Wärmeabstrahlungselemente sind bevorzugt derart gestaltet, dass das Intensitätsmaximum der Strahlung der Wärmeabstrahlelemente bei einer Wellenlänge von mindestens 6000 nm liegt. Die Wärmeabstrahlungselemente sind besonders bevorzugt derart gestaltet, dass das Intensitätsmaximum der Strahlung der Wärmeabstrahlelemente bei einer Wellenlänge von mindestens 7000 nm liegt.

[0016] Die Wärmeabstrahlungselemente sind derart gestaltet, dass das Intensitätsmaximum der Strahlung der Wärmeabstrahlelemente um maximal 20 % schwankt. Die Wärmeabstrahlungselemente sind bevorzugt derart gestaltet, dass das Intensitätsmaximum der Strahlung der Wärmeabstrahlelemente um maximal 10 % schwankt. Die Wärmeabstrahlungselemente sind derart gestaltet, dass das Intensitätsmaximum der Strahlung der Wärmeabstrahlelemente besonders bevorzugt um maximal 20 % schwankt. Die Temperierung der Wärmeabstrahlelemente kann z.B. durch Induktion, Konvektion, Wärmeleitung oder elektromagnetische Strahlung durch eine Wärmequelle erfolgen. Die Spezifische Ausstrahlung der Wärmeabstrahlelemente beträgt dabei mindestens 500W/m². Die Spezifische Ausstrahlung der Wärmeabstrahlelemente beträgt dabei bevorzugt mindestens 1000W/m². Bei der Strahlheizung können Wärmequelle (14) und Wärmeabstrahlelemente (13) in einem Bauteil integriert sein bzw. die Wärmequelle komplett von den Wärmeabstrahlelementen umschlossen sein oder Wärmeabstrahlelement (15) und Wärmequelle (16) können als getrennte Bauteile vorliegen. In einer bevorzugten Ausführungsform können die Wärmeabstrahlelemente unabhängig voneinander temperiert werden, um die Temperaturverteilung an der Oberfläche des Pulverbetts gleichmäßig einzustellen.

[0017] Grundsätzlich eignen sich alle dem Fachmann bekannten Pulver für den Einsatz in der erfindungsgemäßen Vorrichtung bzw. des erfindungsgemäßen Verfahrens. Besonders geeignet sind Pulver aus Polyamiden, Copolyamiden, Polyester, Copolyester, Polyetheramide und Polyetherketone. Besonders geeignet sind Polymerpulver, die einen Absorptionsgrad von über 0,8 bei einer Wellenlänge von 5000 nm haben. Ganz besonders geeignet sind Polymerpulver, die einen Absorptionsgrad von über 0,9 bei einer Wellenlänge von 5000 nm haben. Die mit den erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten dreidimensionalen Objekte sind ebenfalls Gegenstand der vorliegenden Erfindung.

[0018] Auch ohne weitere Ausführungen wird davon ausgegangen, dass ein Fachmann die obige Beschreibung im weitesten Umfang nutzen kann. Die bevorzugten Ausführungsformen und Beispiele sind deswegen lediglich als beschreibende, keinesfalls als in irgendeiner Weise limitierende Offenbarung aufzufassen. Nachfolgend wird die vorliegende Erfindung anhand von Beispielen näher erläutert. Alternative Ausführungsformen der vorliegenden Erfindung sind in analoger Weise erhältlich.

Beispiele

Beispiel 1 (nicht erfindungsgemäß)

[0019] Ein Pulver aus Polyamid 12 mit den in Tabelle 1 aufgeführten Kennwerten wird in einem Baufeld mit den Abmaßen 35×35cm und einer Fläche von 1225cm² bei Raumtemperatur (23°C) aufgetragen, so dass ein Pulverbett mit einer Höhe von 100mm entsteht. Eine Strahlungsheizung deren Wärmeabstrahlelemente eine Strahlung aussendet, die ein Intensitätsmaximum bei einer Wellenlänge von 1400 nm hat, erwärmt das Pulverbett. Die Wellenlänge der maximalen Strahlungsintensität schwankt dabei um über 30 %. Die Fläche der Wärmeabstrahlelemente beträgt dabei 224 cm². Es wird die Temperatur an der Oberfläche des Pulverbetts und in einer Tiefe von 20mm im Pulverbett gemessen und protokolliert. Die Ergebnisse sind in Tabelle 4 aufgeführt.

Beispiel 2 (nicht erfindungsgemäß)

[0020] Ein Polymerpulver mit den in Tabelle 1 aufgeführten Kennwerten wird in einem Baufeld mit den Abmaßen 35×35cm und einer Fläche von 1225cm² aufgetragen, so dass ein Pulverbett mit einer Höhe von 100mm entsteht. Eine Strahlungsheizung mit Wärmeabstrahlelementen bestehend aus Graphitfolien, die eine Strahlung aussendet, die ein Intensitätsmaximum bei einer Wellenlänge von 2000 nm hat, erwärmt das Pulverbett. Die Fläche der Wärmeabstrahlelemente beträgt dabei 775cm². Es wird die Temperatur an der Oberfläche des

Pulverbetts und in einer Tiefe von 20mm im Pulverbett gemessen und protokolliert. Die Ergebnisse sind in Tabelle 5 aufgeführt.

Beispiel 3 (erfindungsgemäß)

[0021] Ein Polymerpulver mit den in Tabelle 1 aufgeführten Kennwerten wird in einem Baufeld mit den Abmaßen 35×35cm und einer Fläche von 1225cm² aufgetragen, so dass ein Pulverbett mit einer Höhe von 100mm entsteht. Das Pulverbett wird mittels einer Strahlungsheizung erwärmt. Die Wärmeabstrahlelemente der Strahlungsheizung senden eine Strahlung aus, die ein Intensitätsmaximum bei einer Wellenlänge von 6200 nm hat. Die Wellenlänge der maximalen Strahlungsintensität schwankt dabei um unter 10 %. Die Fläche der Wärmeabstrahlelemente beträgt dabei 1852 cm². Es wird die Temperatur an der Oberfläche des Pulverbetts und in einer Tiefe von 20mm im Pulverbett gemessen und protokolliert. Die Ergebnisse sind in Tabelle 6 aufgeführt. Die Temperatur an der Oberfläche steigt hier deutlich schneller im Vergleich zu den nicht erfindungsgemäßen Beispielen. Die Temperatur in 20mm Tiefe steigt dagegen nur sehr langsam. Es ist also möglich die Temperatur an der Oberfläche des Pulverbetts zu erhöhen ohne übermäßig das Pulver in tieferen Pulverschichten zu erwärmen und somit thermisch unnötig zu belasten.

Beispiel 4 (erfindungsgemäß)

[0022] Ein Polymerpulver mit den in Tabelle 2 aufgeführten Kennwerten wird in einem Baufeld mit den Abmaßen 35×35cm und einer Fläche von 1225cm² aufgetragen, so dass ein Pulverbett mit einer Höhe von 100mm entsteht. Das Pulverbett wird mittels einer Strahlungsheizung erwärmt. Die Wärmeabstrahlelemente der Strahlungsheizung senden eine Strahlung aus, die ein Intensitätsmaximum bei einer Wellenlänge von 5700 nm hat. Die Wellenlänge der maximalen Strahlungsintensität schwankt dabei um unter 10 %. Die Fläche der Wärmeabstrahlelemente beträgt dabei 2466 cm². Es wird die Temperatur an der Oberfläche des Pulverbetts und in einer Tiefe von 20mm im Pulverbett gemessen und protokolliert. Die Ergebnisse sind in Tabelle 7 aufgeführt. Die Temperatur an der Oberfläche steigt hier deutlich schneller im Vergleich zu den nicht erfindungsgemäßen Beispielen. Die Temperatur in 20mm Tiefe steigt dagegen nur sehr langsam. Es ist also möglich die Temperatur an der Oberfläche des Pulverbetts zu erhöhen ohne übermäßig das Pulver in tieferen Pulverschichten zu erwärmen und somit thermisch unnötig zu belasten.

Beispiel 5 (erfindungsgemäß)

[0023] Ein Polymerpulver mit den in Tabelle 3 aufgeführten Kennwerten wird in einem Baufeld mit den Abmaßen 35×35cm und einer Fläche von 1225cm² aufgetragen, so dass ein Pulverbett mit einer Höhe von 100mm entsteht. Das Pulverbett wird mittels einer Strahlungsheizung erwärmt. Die Wärmeabstrahlelemente der Strahlungsheizung senden eine Strahlung aus, die ein Intensitätsmaximum bei einer Wellenlänge von 5000 nm hat. Die Wellenlängen der maximalen Strahlungsintensität schwankt dabei um unter 10 %. Die Fläche der Wärmeabstrahlelemente beträgt dabei 2466 cm². Es wird die Temperatur an der Oberfläche des Pulverbetts und in einer Tiefe von 20mm im Pulverbett gemessen und protokolliert. Die Ergebnisse sind in Tabelle 8 aufgeführt. Die Temperatur an der Oberfläche steigt hier deutlich schneller im Vergleich zu den nicht erfindungsgemäßen Beispielen. Die Temperatur in 20mm Tiefe steigt dagegen nur sehr langsam. Es ist also möglich die Temperatur an der Oberfläche des Pulverbetts zu erhöhen ohne übermäßig das Pulver in tieferen Pulverschichten zu erwärmen und somit thermisch unnötig zu belasten.

Beispiel 6 (erfindungsgemäß)

[0024] Ein Polymerpulver mit den in Tabelle 1 aufgeführten Kennwerten wird in einem Baufeld mit den Abmaßen 35×35cm und einer Fläche von 1225cm² aufgetragen, so dass ein Pulverbett mit einer Höhe von 100mm entsteht. Das Pulverbett wird mittels einer Strahlungsheizung erwärmt. Die Wärmeabstrahlelemente der Strahlungsheizung senden eine Strahlung aus, die ein Intensitätsmaximum bei einer Wellenlänge von 7050 nm hat. Die Fläche der Wärmeabstrahlelemente beträgt dabei 1852 cm². Die Wellenlänge der maximalen Strahlungsintensität schwankt dabei um unter 5 %. Es wird die Temperatur an der Oberfläche des Pulverbetts und in einer Tiefe von 20mm im Pulverbett gemessen und protokolliert. Die Ergebnisse sind in Tabelle 9 aufgeführt. Die Temperatur an der Oberfläche steigt hier deutlich schneller im Vergleich zu den nicht erfindungsgemäßen Beispielen. Die Temperatur in 20mm Tiefe steigt dagegen nur sehr langsam. Es ist also möglich die Temperatur an der Oberfläche des Pulverbetts zu erhöhen ohne übermäßig das Pulver in tieferen Pulverschichten zu erwärmen und somit thermisch unnötig zu belasten.

	Wert	Einheit	Prüfart/Prüfgerät/Prüfparameter
Polymer	Polyamid 12		
Schüttdichte	0,456	g/cm ³	DIN EN ISO 60
Korngröße d50	58	µm	Malvern Mastersizer 2000, Trockenmessung, 20–40g Pulver mittels Scirocco Trockendispersiergerät zudosiert. Zuführrate Rüttelrinne 70 %, Dispersierluftdruck 3 bar. Die Messzeit der Probe 5 Sekunden (5000 Einzelmessungen), Brechungsindex und Blaulichtwert mit 1,52 festgelegt. Auswertung über Mie-Theorie
Korngröße d10	32	µm	Malvern Mastersizer 2000, Parameter siehe Korngröße d50
Korngröße d90	86	µm	Malvern Mastersizer 2000, Parameter siehe Korngröße d50
<10,48µm	1	%	Malvern Mastersizer 2000, Parameter siehe Korngröße d50
BET (spez. Oberfläche)	7,1	m ² /g	ISO 9277, Micromeritics TriStar 3000, Gasadsorption von Stickstoff, diskontinuierlichen volumetrischen Verfahren, 7 Messpunkte bei Relativdrücken P/P0 zwischen ca. 0,05 und ca. 0,20, Kalibrierung des Totvolumens mittels He(99,996 %), Probenvorbereitung 1 h bei 23°C + 16 h bei 80°C unter Vakuum, spez. Oberfläche auf die entgaste Probe bezogen, Auswertung erfolgte mittels Mehrpunktbestimmung
Schmelzpunkt 1. Aufheizung	187	°C	DIN 53765 DSC 7 v. Perkin Elmer Heiz-/Kühlrate 20K/min
Rekristallisationstemperatur	139	°C	DIN 53765 DSC 7 v. Perkin Elmer Heiz-/Kühlrate 20K/min
Materialkonditionierung	Material wird vor Verarbeitung/Analyse 24h bei 23°C und 50 % Luftfeuchtigkeit gelagert		

Tabelle 1: Pulverkennwerte Polyamid 12

	Wert	Einheit	Prüfart/Prüfgerät/Prüfparameter
Polymer	Polyamid 106		
Schüttdichte	0,438	g/cm ³	DIN EN ISO 60

Korngröße d50	66	µm	Malvern Mastersizer 2000, Trockenmessung, 20–40g Pulver mittels Scirocco Trockendispersiergerät zudosiert. Zuführrate Rüttelrinne 70 %, Dispersierluftdruck 3 bar. Die Messzeit der Probe 5 Sekunden (5000 Einzelmessungen), Brechungsindex und Blaulichtwert mit 1,52 festgelegt. Auswertung über Mie-Theorie
Korngröße d10	48	µm	Malvern Mastersizer 2000, Parameter siehe Korngröße d50
Korngröße d90	91	µm	Malvern Mastersizer 2000, Parameter siehe Korngröße d50
<10,48µm	1	%	Malvern Mastersizer 2000, Parameter siehe Korngröße d50
BET (spez. Oberfläche)	5,3	m²/g	ISO 9277, Micromeritics TriStar 3000, Gasadsorption von Stickstoff, diskontinuierlichen volumetrischen Verfahren, 7 Messpunkte bei Relativdrücken P/P0 zwischen ca. 0,05 und ca. 0,20, Kalibrierung des Totvolumens mittels He(99,996 %), Probenvorbereitung 1 h bei 23°C + 16 h bei 80°C unter Vakuum, spez. Oberfläche auf die entgaste Probe bezogen, Auswertung erfolgte mittels Mehrpunktbestimmung
Schmelzpunkt 1. Aufheizung	242	°C	DIN 53765 DSC 7 v. Perkin Elmer Heiz-/Kühlrate 20K/min
Rekristallisationstemperatur	196	°C	DIN 53765 DSC 7 v. Perkin Elmer Heiz-/Kühlrate 20K/min
Materialkonditionierung	Material wird vor Verarbeitung/Analyse 24h bei 23°C und 50 % Luftfeuchtigkeit gelagert		

Tabelle 2: Pulverkennwerte Polyamid 106

	Wert	Einheit	Prüfart/Prüfgerät/Prüfparameter
Polymer	PEEK		
Schüttdichte	0,438	g/cm³	DIN EN ISO 60

Korngröße d50	66	µm	Malvern Mastersizer 2000, Trockenmessung, 20–40g Pulver mittels Scirocco Trockendispersiergerät zudosiert. Zuführrate Rüttelrinne 70 %, Dispersierluftdruck 3 bar. Die Messzeit der Probe 5 Sekunden (5000 Einzelmessungen), Brechungsindex und Blaulichtwert mit 1,52 festgelegt. Auswertung über Mie-Theorie
Korngröße d10	48	µm	Malvern Mastersizer 2000, Parameter siehe Korngröße d50
Korngröße d90	91	µm	Malvern Mastersizer 2000, Parameter siehe Korngröße d50
<10,48µm	1	%	Malvern Mastersizer 2000, Parameter siehe Korngröße d50
BET (spez. Oberfläche)	5,3	m²/g	ISO 9277, Micromeritics TriStar 3000, Gasadsorption von Stickstoff, diskontinuierlichen volumetrischen Verfahren, 7 Messpunkte bei Relativdrücken P/P0 zwischen ca. 0,05 und ca. 0,20, Kalibrierung des Totvolumens mittels He(99,996 %), Probenvorbereitung 1 h bei 23°C + 16 h bei 80°C unter Vakuum, spez. Oberfläche auf die entgaste Probe bezogen, Auswertung erfolgte mittels Mehrpunktbestimmung
Schmelzpunkt 1. Aufheizung	242	°C	DIN 53765 DSC 7 v. Perkin Elmer Heiz-/Kühlrate 20K/min
Rekristallisationstemperatur	196	°C	DIN 53765 DSC 7 v. Perkin Elmer Heiz-/Kühlrate 20K/min
Materialkonditionierung	Material wird vor Verarbeitung/Analyse 24h bei 23°C und 50 % Luftfeuchtigkeit gelagert		

Tabelle 3: Pulverkennwerte PEEK

Zeitpunkt der Messung in min	Temperatur Messpunkt oberste Pulverschicht in °C	Temperatur Messpunkt 20mm unter Pulveroberfläche in °C
0	23	23
0,5	32	24
1	39	25
1,5	44	26
2	51	27
2,5	55	28

Tabelle 4: Temperaturmessung Beispiel 1

Zeitpunkt der Messung in min	Temperatur Messpunkt oberste Pulverschicht in °C	Temperatur Messpunkt 20mm unter Pulveroberfläche in °C
0	23	23
0,5	34	24
1	41	24
1,5	47	25
2	54	26
2,5	60	27

Tabelle 5: Temperaturmessung Beispiel 2

Zeitpunkt der Messung in min	Temperatur Messpunkt oberste Pulverschicht in °C	Temperatur Messpunkt 20mm unter Pulveroberfläche in °C
0	23	23
0,5	41	23
1	57	23
1,5	68	23
2	79	24
2,5	90	24

Tabelle 6: Temperaturmessung Beispiel 3

Zeitpunkt der Messung in min	Temperatur Messpunkt oberste Pulverschicht in °C	Temperatur Messpunkt 20mm unter Pulveroberfläche in °C
0	23	23
0,5	40	23
1	55	23
1,5	66	24
2	75	24
2,5	86	24

Tabelle 7: Temperaturmessung Beispiel 4

Zeitpunkt der Messung in min	Temperatur Messpunkt oberste Pulverschicht in °C	Temperatur Messpunkt 20mm unter Pulveroberfläche in °C
0	23	23
0,5	39	23
1	53	24
1,5	64	24
2	73	24
2,5	83	25

Tabelle 8: Temperaturmessung Beispiel 5

Zeitpunkt der Messung in min	Temperatur Messpunkt oberste Pulverschicht in °C	Temperatur Messpunkt 20mm unter Pulveroberfläche in °C
0	23	23

0,5	44	23
1	59	23
1,5	71	23
2	82	23
2,5	94	24

Tabelle 9: Temperaturmessung Beispiel 6

ZITATE ENTHALTEN IN DER BESCHREIBUNG

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde automatisiert erzeugt und ist ausschließlich zur besseren Information des Lesers aufgenommen. Die Liste ist nicht Bestandteil der deutschen Patent- bzw. Gebrauchsmusteranmeldung. Das DPMA übernimmt keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

Zitierte Patentliteratur

- US 6136948 [0004]
- WO 9606881 [0004]
- WO 9208566 [0004]
- DE 102005024790 A1 [0004]
- US 6531086 [0005]
- EP 1740367 [0005]

Zitierte Nicht-Patentliteratur

- DIN EN ISO 60 [0024]
- ISO 9277 [0024]
- DIN 53765 [0024]
- DIN 53765 [0024]
- DIN EN ISO 60 [0024]
- ISO 9277 [0024]
- DIN 53765 [0024]
- DIN 53765 [0024]
- DIN EN ISO 60 [0024]
- ISO 9277 [0024]
- DIN 53765 [0024]
- DIN 53765 [0024]

Patentansprüche

1. Verfahren zur schichtweisen Herstellung von dreidimensionalen Objekten, wobei die folgenden Schritte umfasst sind:
 - a) Auftrag einer Schicht eines durch Einwirkung elektromagnetischer Strahlung verfestigbaren Pulvermaterials,
 - b) Erwärmen des Pulvermaterials bis maximal 10 K unterhalb des Schmelzpunkts nach DIN 53765 mittels einer Strahlung eines Wärmeabstrahlelements, deren maximale Strahlungsintensität bei einer Wellenlänge von 5000 nm oder bei längeren Wellenlängen liegt,
 - c) selektives Schmelzen bzw. Sintern zumindest eines Bereichs des Pulvermaterials, die dem Querschnitt des dreidimensionalen Objekts entsprechen,
 - d) Wiederholen der Schritte a) bis c) bis zum Erhalt des dreidimensionalen Objekts.
2. Verfahren gemäß Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Bestrahlungsstärke des Wärmeabstrahlelements mindestens 2000 W/m^2 , bezogen auf die senkrecht projizierte Oberfläche des Pulverbetts, welche zu erwärmen ist, beträgt.
3. Verfahren gemäß einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Fläche des Wärmeabstrahlelements mindestens 100 % der senkrecht projizierten Oberfläche des Pulverbetts, welches erwärmt werden soll, beträgt.
4. Vorrichtung zur schichtweisen Herstellung von dreidimensionalen Objekten, **dadurch gekennzeichnet**, dass Wärmeabstrahlelemente umfasst sind, deren Fläche, welche die elektromagnetischen Strahlen an die Oberfläche des Pulverbetts abgeben, mindestens 100 % der senkrecht projizierten Oberfläche des Pulverbetts, welches durch den Baurahmen begrenzt ist, beträgt.
5. Vorrichtung gemäß Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Wärmeabstrahlungselemente derart gestaltet sind, dass das Intensitätsmaximum der Strahlung der Wärmeabstrahlelemente bei einer Wellenlänge von mindestens 5000 nm liegt.
6. Vorrichtung gemäß Anspruch 4 oder 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Wärmeabstrahlungselemente derart gestaltet sind, dass der Gesamtemissionsgrad in Richtung der Flächennormale der Wärmeabstrahlelemente mindestens 0,2 beträgt.
7. Dreidimensionale Objekte, hergestellt nach einem Verfahren gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3.
8. Pulvermaterial, verwendet in einem Verfahren nach Anspruch 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Absorptionsgrad bei Wellenlängen über 5000 nm mindestens 0,8 beträgt.

Es folgen 2 Seiten Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

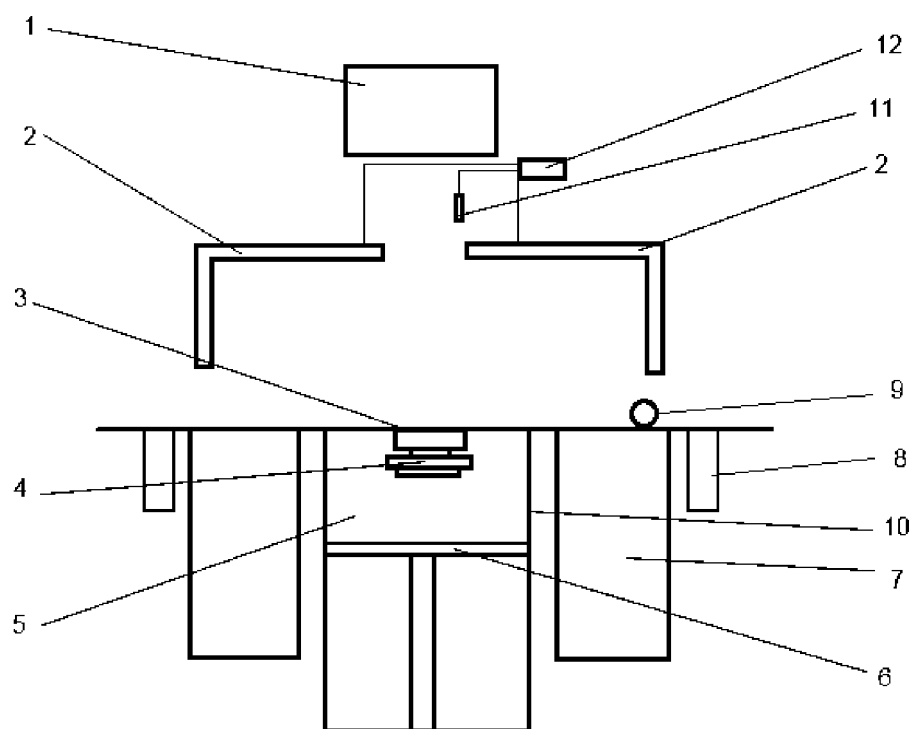


Fig. 1

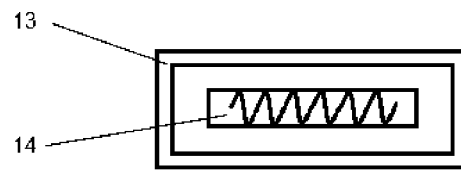


Fig. 2

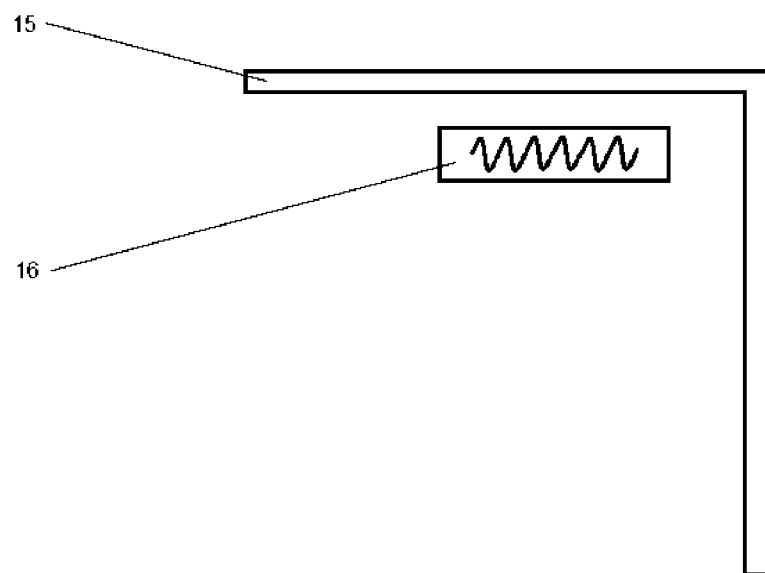


Fig. 3