

### EOS Aluminium AlSi10Mg

EOS Aluminium AlSi10Mg ist eine Aluminiumlegierung in feiner Pulverform, die speziell für die Verarbeitung in EOSINT M-Systemen optimiert wurde.

Dieses Dokument bietet Informationen und Daten für Bauteile, die mit dem Pulverwerkstoff EOS Aluminium AlSi10Mg (EOS Art.-Nr. 9011-0024) auf folgenden Systemen gebaut werden:

- EOSINT M 270 Installationsmodus *Xtended*  
mit PSW 3.4 und Defaultjob AlSi10Mg\_030\_default.job
- EOSINT M 270 Dual Mode  
mit PSW 3.5 und Original EOS Parametersatz AlSi10Mg\_Performance 2.0

### Beschreibung

Die Legierung AlSi10Mg besitzt gute gießtechnologische Eigenschaften und wird typischerweise für dünnwandige und komplexe Gussteile eingesetzt. Sie zeichnet sich durch gute Festigkeit und Härte sowie hohe dynamische Belastbarkeit aus und findet daher auch bei hochbelasteten Bauteilen Einsatz. Bauteile aus EOS Aluminium AlSi10Mg sind ideal für Anwendungen, die eine Kombination von guten thermischen Eigenschaften und niedrigem Gewicht erfordern. Sie können maschinell bearbeitet, draht- und senkerodiert, geschweißt, mikro-gestrahlt, poliert und beschichtet werden.

Konventionell gegossene Komponenten dieser Aluminium-Legierung werden zur Verbesserung der mechanischen Eigenschaften oft wärmebehandelt. Zum Beispiel mit dem T6-Zyklus, bestehend aus Lösungsglühen, Abschreckung und Warmauslagerung. Eine Besonderheit des Lasersinter-Prozesses sind das extrem schnelle Aufschmelzen und Wiedererstarren. Daraus resultiert direkt aus dem Bauprozess ein Gefüge mit den entsprechenden mechanischen Eigenschaften ähnlich dem T6-Zustand gegossener Bauteile. Daher werden solche Wärmebehandlungen für Lasersinter-Bauteile nicht empfohlen, sondern ein Spannungsarmglühen für 2 Stunden bei 300 °C. Aufgrund des Schichtaufbaus weisen die Bauteile anisotropische Eigenschaften auf. Diese können durch geeignete thermische Nachbehandlung reduziert bzw. eliminiert werden – siehe technische Daten für Beispiele.

# Materialdatenblatt

## Technische Daten

### Allgemeine Prozess- und geometrische Daten

Typisch erreichbare Bauteilgenauigkeit [1]	$\pm 100 \mu\text{m}$
Kleinste Wandstärke [2]	ca. 0,3 – 0,4 mm
Oberflächenrauigkeit, wie gebaut , gereinigt [3]	Ra 15 - 19 $\mu\text{m}$ , Rz 96 - 115 $\mu\text{m}$
- nach Mikrostrahlen	Ra 7 - 10 $\mu\text{m}$ , Rz 50 - 60 $\mu\text{m}$
Volumenrate [4]	4,1 mm <sup>3</sup> /s 14,7 cm <sup>3</sup> /h

- [1] Erfahrungswert von Anwendern bezüglich Maßgenauigkeit typischer Geometrien. Bauteilgenauigkeit setzt geeignete Datenaufbereitung und Bauteilnachbearbeitung voraus, gemäß EOS-Schulung.
- [2] Mechanische Stabilität abhängig von der Geometrie (Wandhöhe usw.) und Anwendung
- [3] Aufgrund des Schichtaufbaus hängt die Oberflächenbeschaffenheit stark von der Orientierung der Oberfläche ab, z. B. schräge und gekrümmte Flächen weisen einen Stufeneffekt auf. Die Werte hängen auch stark vom Messverfahren ab. Die Angaben hier geben einen Eindruck, welche Werte für waagerechte (nach oben weisende) sowie senkrechte Flächen erwartet werden können.
- [4] Die Volumenrate ist ein Maß für die Baugeschwindigkeit während der Laserbelichtung. Die gesamte Baugeschwindigkeit ist abhängig von der durchschnittlichen Volumenrate, der Beschichtungsdauer (je nach Anzahl der Schichten) und anderen Faktoren wie z.B. DMLS-Einstellungen.

## Materialdatenblatt

---

### Physikalische und chemische Eigenschaften der Bauteile

---

Materialzusammensetzung	Al (Rest) Si (9,0 – 11,0 Gew.-%) Fe ( $\leq$ 0,55 Gew.-%) Cu ( $\leq$ 0,05 Gew.-%) Mn ( $\leq$ 0,45 Gew.-%) Mg (0,2 – 0,45 Gew.-%) Ni ( $\leq$ 0,05 Gew.-%) Zn ( $\leq$ 0,10 Gew.-%) Pb ( $\leq$ 0,05 Gew.-%) Sn ( $\leq$ 0,05 Gew.-%) Ti ( $\leq$ 0,15 Gew.-%)
Relative Dichte	ca. 99,6 %
Dichte	ca. 2,67 g/cm <sup>3</sup>

---

## Materialdatenblatt

### Mechanische Eigenschaften der Bauteile

	Wie gebaut	Nach Wärmebehandlung [8]
<b>Zugfestigkeit [5]</b>		
- in horizontaler Richtung (XY)	445 ± 20 MPa	335 ± 20 MPa
- in vertikaler Richtung (Z)	405 ± 20 MPa	325 ± 20 MPa
<b>Streckgrenze (Rp 0.2 %) [5]</b>		
- in horizontaler Richtung (XY)	275 ± 10 MPa	225 ± 10 MPa
- in vertikaler Richtung (Z)	230 ± 10 MPa	220 ± 10 MPa
<b>E-Modul [5]</b>		
- in horizontaler Richtung (XY)	ca. 70 ± 5 GPa	ca. 70 ± 5 GPa
- in vertikaler Richtung (Z)	ca. 65 ± 5 GPa	ca. 65 ± 5 GPa
<b>Bruchdehnung [5]</b>		
- in horizontaler Richtung (XY)	(6,5 ± 2) %	(11 ± 2) %
- in vertikaler Richtung (Z)	(3,5 ± 2) %	(7 ± 2) %
<b>Härte [6]</b>		
	ca. 120 ± 5 HBW	
<b>Dauerschwingfestigkeit [7]</b>		
- in vertikaler Richtung (Z)	ca. 97 ± 7 MPa	

[5] Mechanische Festigkeit geprüft gemäß ISO 6892-1:2009 (B) Anhang D, Proportionalstäbe, Probendurchmesser 5 mm, Anfangsmesslänge 25 mm.

[6] Härteprüfung nach Brinell (HBW 2,5/62,5) entsprechend DIN EN ISO 6506-1. Zu beachten ist, dass die gemessene Härte sehr stark von der Art der Probenvorbereitung abhängen kann.

[7] Umlaufbiegeversuch mit Prüffrequenz von 50 Hz, R = -1, Messung bei Erreichung von 5 Millionen Zyklen ohne Bruch beendet.

[8] Spannungsarmglühen, 2 h bei 300 °C.

## Materialdatenblatt

### Thermische Eigenschaften der Bauteile

	Wie gebaut	Nach Wärmebehandlung [8]
Wärmeleitfähigkeit (bei 20 °C)		
- in horizontaler Richtung (XY)	ca. 103 ± 5 W/m °C	ca. 173 ± 10 W/m °C
- in vertikaler Richtung (Z)	ca. 119 ± 5 W/m °C	ca. 175 ± 10 W/m °C
Spezifische Wärmekapazität		
- in horizontaler Richtung (XY)	ca. 920 ± 50 J/kg°C	ca. 890 ± 50 J/kg°C
- in vertikaler Richtung (Z)	ca. 910 ± 50 J/kg°C	ca. 900 ± 50 J/kg°C

### Abkürzungen

ca. ungefähr  
Gew. Gewicht

### Anmerkungen

Die Daten gelten für die auf Seite 1 erwähnten Kombinationen von Pulverwerkstoff, Maschine und Parametersätzen, verarbeitet gemäß der jeweils gültigen Bedienungsanleitung (inkl. Installationsbedingungen und Wartung) und Parameterblatt. Die Bestimmung der Bauteileigenschaften erfolgt gemäß definierter Prozeduren. Weitere Details zu den von EOS verwendeten Testprozeduren sind auf Anfrage erhältlich.

Die Angaben entsprechen unserem Kenntnis- und Erfahrungsstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Sie bilden allein keine ausreichende Grundlage für eine Bauteilauslegung. Bestimmte Eigenschaften des Produktes oder eines Bauteils oder die Eignung des Produktes oder von Bauteilen für eine spezifische Anwendung werden hiermit weder vereinbart noch garantiert. Der Produzent oder der Abnehmer eines Bauteils ist für die Überprüfung der Eigenschaften und der Eignung für eine konkrete Anwendung verantwortlich. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von möglichen Schutzrechten sowie bestehender Gesetze und Bestimmungen. Im Rahmen der kontinuierlich von EOS betriebenen Entwicklungs- und Verbesserungsprozesse können sich die Angaben ohne Vorankündigung ändern.

EOS<sup>®</sup>, EOSINT<sup>®</sup> und DMLS<sup>®</sup>, sind eingetragene Warenzeichen der EOS GmbH.

© 2011 EOS GmbH – Electro Optical Systems. Alle Rechte vorbehalten.