

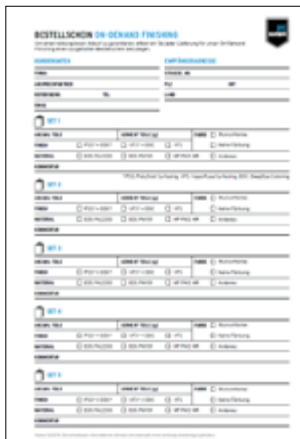


**DYEMANSION ON-DEMAND  
FINISHING & TRYMANSION  
GUIDELINES**

## ALLGEMEINE INFORMATIONEN

TryMansion ist unser Angebot für erste kostenfreie Benchmarks. Für kleinere Stückzahlen bieten wir unsere Lösung für Finish und Farbe als On-Demand Finishing an. Diese Guidelines stellen wichtige Informationen bereit und erleichtern den Bestellprozess.

### JEDER LIEFERUNG FÜR DAS ON-DEMAND FINISHING BITTEN WIR SIE EIN BESTELLSCHEIN BEIZULEGEN.



Den Bestellschein für das On-Demand Finishing kann man einfach [hier](#) downloaden und ausfüllen. Möchten Sie einen eigenen Bestellschein beilegen, sollte dieser folgende Informationen enthalten:

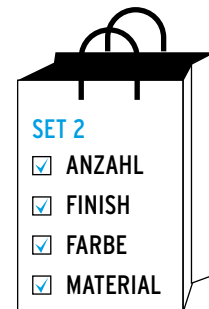
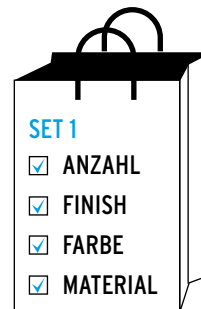
- Firmenname
- Ansprechpartner und Kontaktdaten
- Exakte Farbbezeichnung
- Gewünschtes Finish
- Materialbezeichnung der Bauteile
- Anzahl der Bauteile pro Set
- Gesamtgewicht der Bauteile pro Set
- Empfängeradresse
- Kundenreferenznummer (falls vorhanden)

### TRYMANSION: DYEMANSION TECHNOLOGIE KOSTENFREI TESTEN

Hier nehmen wir [unentpulverte](#) Bauteile an. Für den TryMansion Service können maximal 3 Teile pro Set und insgesamt 5 Sets bearbeitet werden.

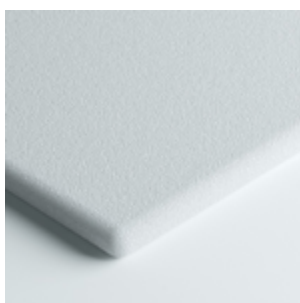


Damit der Ablauf einfacher wird, bitten wir Sie, die Sets einzeln zu verpacken und mit hier aufgeführten Informationen entsprechend zu beschriften.

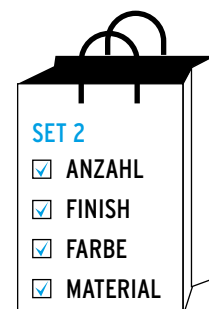
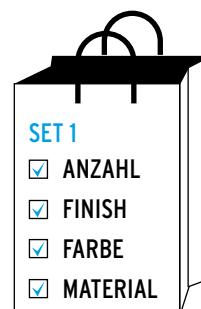


### ON-DEMAND: SCHNELLER FINISHING SERVICE FÜR KLEINERE AUFTRÄGE

Hier nehmen wir bereits [entpulverte](#) Bauteile an.



Damit der Ablauf einfacher wird, bitten wir Sie, die Sets einzeln zu verpacken und mit hier aufgeführten Informationen entsprechend zu beschriften.













## KOMPATIBLE TECHNOLOGIEN

Der gesamte DyeMansion Print-to-Product Workflow sowie jeder einzelne Prozessschritt ist mit allen Pulverbettverfahren wie zum Beispiel SLS (Selective Laser Sintering) und MJF (Multi Jet Fusion) / HSS (High Speed Sintering) kompatibel. Prozessparameter und Temperaturkurven können auf die jeweiligen Bedürfnisse angepasst werden.

Bauteile, die mit anderen Technologien wie beispielsweise FDM/FFF, SLA, DLP oder CDLP/CLIP produziert wurden, nehmen wir gerne auf Anfrage an.

Fertig entwickelte VaporFuse Surfacing Prozesse stehen für folgende Materialien bereit: PA12, PA11 und TPU (X92A-2). Andere Materialien auf Anfrage.

## FARBWAHL & GRUNDMATERIAL

FARBAUSWAHL	GRUNDMATERIAL WEISS	GRUNDMATERIAL GRAU
STANDARDFARBEN	 Entwickelt für PA2200 mit PSS Finish. Farben können auf anderen Materialien und/oder anderem Finish abweichen.	 Abweichung aufgrund des grauen Grundmaterials.
FARBSYSTEME (Z.B. RAL)	 Die von DyeMansion angebotenen RAL Classic (semi matt) Farben wurden auf PA2200 mit dem DyeMansion PSS Finish entwickelt. Farben können auf anderen Materialien und/oder anderem Finish abweichen.	 Eingeschränkte Möglichkeiten, dunkle Farben und Schwarz möglich.
WUNSCHFARBEN	 	 Eingeschränkte Möglichkeiten, dunkle Farben und Schwarz möglich.
AUTOMOTIVE COLORS <sup>x</sup> (NUR TRYMANSSION)	 	 Eingeschränkte Möglichkeiten, dunkle Farben und Schwarz möglich.
NEON COLORS <sup>x</sup>	 	

## GRUNDVORAUSSETZUNGEN DER BAUTEILE

	CLEANING (NUR TRYMANSION)	POLYSHOT SURFACING (PSS)	VAPORFUSE SURFACING (VFS)	DEEPTYE COLORING (DDC)
<b>MIN. WANDSTÄRKE</b>				
<b>MIN. SPALTMASS</b>				—
<b>TEILE-AUFHÄNGUNG (HACKEN)</b>	—	—		—
<b>MAX. MASSE</b>	Nicht limitierend	Nicht limitierend	<p>Ab 01.01.20 möglich: maximal (L x B x H) 57 x 30 x 27 cm</p>	
<b>BEWEGLICHE TEILE</b>	✓	✓	✗	✓
<b>EINGESCHLOSSENES PULVER HÜLLE-KERN</b>	✓	✓	✓	✗
<b>HOHLRÄUME</b>	Eingeschränkt	Eingeschränkt	Eingeschränkt	Eingeschränkt
<b>HINTERSCHNEIDUNGEN</b>	Eingeschränkt	Eingeschränkt	✓	✓

## WICHTIGE HINWEISE

### ALLGEMEIN

Um die Lieferzeit gering zu halten werden Kleinteile (<1,5 g) ab einer Stückzahl von 100 Bauteilen bei der Wareneingangs- und -ausgangskontrolle nicht mehr einzeln gezählt, sondern kontrollgewogen. Daher können Mehr- oder Minderlieferungen der Bauteile von bis zu 5 % nicht beanstandet werden. Ebenso kann es bei Kleinteilen zu Farbabweichungen kommen, da diese gegebenenfalls nicht verdichtet werden können.

### CLEANING & POLYSHOT SURFACING

Bitte beachten Sie, dass filigrane Aufbauten beim automatisierten Entpulvern sowie beim PolyShot Surfacing brechen können.

Bei nicht Beachten des minimalen Spaltmaßes kann es beim PolyShot Surfacing dazu kommen, dass Strahlgut in Spalten des Bauteils (z.B. Schrift) hängen bleibt. Kommt es hierbei zu einem großen Aufwand, das Strahlgut wieder zu entfernen, behält sich DyeMansion vor, die Mehrarbeit in Rechnung zu stellen (siehe Preisliste) oder die Bauteile nicht frei von Strahlgut zu versenden.

Für mehr Glanz wird das PolyShot Surfacing nach der Färbung standardmäßig wiederholt.

### VAPORFUSE SURFACING

Für die Aufhängung in der DyeMansion Powerfuse S benötigen die Bauteile einen Haken. Bei schweren Bauteilen (ca. 400 g) empfehlen wir zwei Haken zu konstruieren.



Der Haken sollte einen Innendurchmesser von 4,5mm und der Befestigungspunkt einen Durchmesser von 1 mm aufweisen.

Ist das Bauteil nicht mit einer geeigneten Aufhängung ausgestattet, kann DyeMansion die Aufhängung gegen eine extra Gebühr übernehmen.

Pulverrückstände auf dem Bauteil können zu Blasenbildung führen. Zusätzlich empfehlen wir innenliegende Kanten mit einem Winkel  $\leq 90^\circ$  abzurunden, um Blasenbildung vorzubeugen.

An den Bauteilstellen, an denen sich die Befestigung befand, ist die Oberfläche nicht geglättet. An diesen Stellen kann es zu Farbabweichungen kommen.

### DEEPDYE COLORING

Es ist zu beachten, dass Bauteilstellen, die beim Entpulvern zu stark beansprucht wurden (verbrannte Oberfläche) nicht korrekt eingefärbt werden können. Wir empfehlen mind. 30 cm Abstand und max. 3 bar.

Bei Materialien ohne Titandioxid kann es aufgrund der Transluzenz des Materials zu größeren Farbabweichungen kommen. Bei Materialien mit Titandioxid treten ähnliche Effekte nur bei Wandstärken unter 1,5 mm auf.

Pulverrückstände auf dem Bauteil können zu Farbabweichungen und inhomogener Färbung führen.



### **DyeMansion GmbH**

Robert-Koch-Straße 1  
82152 Planegg-München  
Deutschland

+49 89 4141705 00  
hallo@dyemansion.com

### **Für mehr Informationen:**

[www.dyemansion.com](http://www.dyemansion.com)

### **DyeMansion North America Inc.**

3813 Helios Way, #B298  
Pflugerville, TX 78660  
Vereinigte Staaten

+1 616 92850 03  
hello@dyemansion.com

### **Kontaktieren Sie uns gerne**



#### **APAC & NORTH AMERICA**

Michael Vollmuth  
Inside Sales  
michael@dyemansion.com  
+49 174 4087645



#### **EMEA**

Manuel Roth  
Inside Sales  
manuel.roth@dyemansion.com  
+49 170 7007326