


Herstellung von Glasdurchführungen mit additiv (SLM-Verfahren: Selektives Laserschmelzen) gefertigtem Metallteil (Bauteil) und additiv gefertigtem Glaskörper (3D-Pulverbettdruck) –

	<p><b>5. Bauteil: BASW50D1Cu 0.1 aus Edelstahl 1.4404</b></p> <p>Länge: 59,99mm, Breite: 60,02mm, Höhe: 45,43mm</p> <p>Volumen: 47,49cm<sup>3</sup></p> <p>Schichtstärke: 0,04</p>
<b>Modell</b>	
<b>Vorbehandlung</b>	US-Wäsche Aceton oder Hebrolan
<b>Elektrodenmaterial</b>	Kupfer in Sandvik-Hülse (12C27); Lotring LAG500
<b>Elektrodenveredlung</b>	-
<b>Glas</b>	Alkalisilikatglas
<b>Einschmelztemperatur</b>	970 - 1020°C
<b>Vakuumdichtheit</b>	1*10 <sup>-9</sup> mbar*I/s
<b>Isolationswiderstand</b>	1000 GΩ bei 1000 V (DC)
<b>Druckbeständigkeit</b>	10 MPa
<b>Spannungsfestigkeit</b>	>6 kV bei 3 mA/ 20 mA
<b>Abbildung</b>	

Herstellung von Glasdurchführungen mit additiv (SLM-Verfahren: Selektives Laserschmelzen) gefertigtem Metallteil (Bauteil) und additiv gefertigtem Glaskörper (3D-Pulverbettdruck) – vergossen und konfektioniert

	<p><b>Bauteil: ETC-M16 0.1 aus Edelstahl 1.4404</b>                  Länge: 33,00mm, Breite: 24,00mm, Höhe: 33,00mm                  Volumen: 6,93cm<sup>3</sup>, Fläche: 44,58cm<sup>2</sup>                  Schichtstärke: 0,04                  inkl. Supportentfernung                  Supportanbindungsflächen verschliffen</p> <p><b>5 x Bauteil additiv gefertigt: Laser Melting (SLM)</b></p>
<b>Vorbehandlung</b>	US-Wäsche Aceton oder Hebrolan
<b>Elektrodenmaterial</b>	Nickel-Eisen-Legierung (NiFe47)
<b>Elektrodenveredlung</b>	Vergoldung, 1,5 µm
<b>Glas</b>	Alkalisilikatglas (3D gedruckter Sinterglaskörper)
<b>Einschmelztemperatur</b>	840°C
<b>Atmosphäre (Ofenprogramm Nr.)</b>	N <sub>2</sub>
<b>Vakuumdichtheit</b>	1*10 <sup>-10</sup> mbar*I/s
<b>Isolationswiderstand</b>	10 <sup>9</sup> Ω bei 500 V (DC)
<b>Druckbeständigkeit</b>	40 MPa
<b>Abbildung</b>	