

---

### **Sintratec S2**

Das kompakte und erweiterbare  
SLS-System

### **Sintratec S1**

Die SLS-Anlage für professionelle Bedürfnisse

### **Sintratec Kit**

der Bausatz zum Tiefpreis

 **PRINT YOUR MIND**

MIT UNSEREN  
3D-DRUCKERN  
VERWIRKLICHEN  
SIE IHRE IDEEN

## WEG MIT DEN BARRIEREN!

### Geschätzte Technologie-Community

Unsere Vision ist es, Ihre Design-Ideen nicht nur greifbar zu machen, sondern diesen auch die perfekte Form und eine einwandfreie Oberfläche zu geben. Mit Hilfe der Sintratec-Technologie, davon sind wir überzeugt, werden Sie schon morgen noch bessere Produkte entwickeln, Ihre Applikationen noch weiter optimieren und sich damit einige wichtige Vorteile verschaffen. Ihre Kreativität soll entfaltet und ungenutztes Potenzial in Konstruktion und Entwicklung soll entfesselt werden. Es gilt, bestehende Barrieren zwischen Ihren Ideen im Kopf und der Umsetzung in die Realität abzubauen – egal, ob es sich dabei um Losgrösse Eins oder Tausend handelt. Mit unserer brandneuen Fertigungslösung Sintratec S2 kommen wir dieser Vision einen grossen Schritt näher. Willkommen in der Welt der additiven Fertigung!



**Dominik Solenicki**  
Mitgründer & CEO Sintratec AG



**Christian von Burg**  
Mitgründer & CTO Sintratec AG

04

**SINTRATEC S2**

Das kompakte und erweiterbare SLS-System

12

**SINTRATEC S1**

Die SLS-Anlage für professionelle Bedürfnisse

16

**SINTRATEC KIT**

der Bausatz zum Tiefpreis

20

**MATERIALS**

Polymer oder Elastomer

22

**DIE FIRMA**

Wir führen Sie in die Zukunft der additiven Fertigung

## HALBAUTOMATISCH, FLEXIBEL UND BELIEBIG AUSBAUBAR

Mit dem neuen skalierbaren Kompaktsystem Sintratec S2 setzen Sie Ihre Ideen innert kurzer Zeit in die Realität um, Schicht für Schicht, in hohem Tempo. Das modular aufgebaute SLS-Produktionssystem ist beliebig ausbaubar und passt sich perfekt Ihren Bedürfnissen an. Nutzen Sie bislang ungeahntes Potenzial im professionellen Prototyping und optimieren Sie Ihre Applikationen.

Einzigartig im Bereich des selektiven Lasersinterns sind die neu in einem geschlossenen und halbautomatischen System integrierten Prozesse der Materialaufbereitung, des Druckens und des Entpulverns.



## MODULAR AUFGEBAUT UND IN SICH GESCHLOSSEN

Mit der erschwinglichen All-in-One-Lösung Sintratec S2 reduzieren Sie die Stillstandzeiten auf ein Minimum und profitieren von einem wirtschaftlichen Betrieb. Einen Materialwechsel führen Sie innerhalb von kurzer Zeit durch, mühsame Reinigungsprozesse entfallen.

Das System für das selektive Lasersintern besteht aus der Laser Sintering Station (LSS), der Material Core Unit (MCU) und der Material Handling Station (MHS). Mit den Zusatzmodulen Sintratec Blasting Station (Strahlkabine), Sintratec Polishing Station (Magnet-Tumbler) und Sintratec Vortex Unit (Modul für das Pulvermanagement) verfügen Sie über ein einzigartig in sich geschlossenes Prozesssystem für die additive Fertigung.

Nach dem hochwertigen SLS-Druck erfolgt der Entpulverungsprozess der gedruckten Objekte bequem und sauber. Für eine Veredelung der Oberfläche sorgt sowohl die Strahlanlage als auch der Magnet-Tumbler. Mit der ausgeklügelten Material Core Unit wechseln Sie einfach vom einen zum anderen Druckmaterial. Dank dem modularen Systemaufbau können Sie Ihren SLS-Maschinenpark je nach Bedarf beliebig erweitern.



- ① Sintratec S2 Laser Sintering Station (LSS)
- ② Sintratec S2 Material Core Unit (MCU)
- ③ Sintratec S2 Material Handling Station (MHS)
- ④ Sintratec Blasting Station
- ⑤ Sintratec Polishing Station
- ⑥ Sintratec Vortex Unit



## SINTRATEC S2 LASER SINTERING STATION (LSS)



Durch den zylinderförmigen Bauraum der Sintratec Laser Sintering Station erhalten Sie gleichmässige und homogene Druckergebnisse. Mit der integrierten 4K-Kamera können Sie Ihren Druckauftrag jederzeit live verfolgen und die Oberfläche der einzelnen Druckschichten in Echtzeit auswerten. Das präzise Laserscanning-System ermöglicht eine verbesserte Wiederholgenauigkeit und schnelle Druckprozesse. Durch das ausgeklügelte Heizsystem erhalten Ihre SLS-Teile eine qualitativ hochwertige Oberfläche.

- Schnelleres Drucken durch reduzierte Vorbereitungszeit
- Präzises Laser-Scansystem
- 8 geregelte Heizzonen für optimale Druckprozesse

### TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

X-Y-Laserscanning-System für schnelles Drucken	<b>Höhe x Breite x Tiefe</b>	1'500 x 1'000 x 750mm
Hochauflösende Kamera für Echtzeitauswertung	<b>Gewicht</b>	unter 100 kg
Touchscreen für direkte Bedienung	<b>Stromversorgung</b>	230V   2kW max
Netzwerkanschluss für Fernbedienung und Monitoring		
Berührungslose Punktmessung für Pulveroberflächen-Temperaturregelung		
Mehrzonens-Heizung		

## SINTRATEC S2 MATERIAL HANDLING STATION (MHS)



Zusätzliches Equipment für das Sieben von gebrauchten Druckmaterialien zur Wiederaufbereitung können Sie sich ersparen dank der effizienten Siebfunktion in der Sintratec Material Handling Station. Der frei zugängliche Arbeitsraum mit einem Luftfiltersystem ermöglicht eine klare Sicht auf das zu entpulvernde Objekt und sorgt damit auch für eine saubere Arbeitsumgebung.

- Kein zusätzliches Werkzeug nötig für das Sieben des Druckmaterials
- Hohe Sichtbarkeit beim Entpulvern der Teile
- Bedienung via Touchscreen

### TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Luftfilteranlage	<b>Höhe x Breite x Tiefe</b>	1'650 x 1'000 x 750mm
Hochauflösende Kamera für Echtzeitauswertung	<b>Gewicht</b>	unter 100 kg
Touchscreen für direkte Bedienung	<b>Stromversorgung</b>	230V   1.5kW max
Netzwerkanschluss für Fernbedienung und Monitoring		
Integrierte Siebfunktion		
Integrierte Mischfunktion		
Integration mit Sintratec Vortex Unit		

## SINTRATEC S2 MATERIAL CORE UNIT (MCU)

Die mobilen Sintratec Material Core Units mit integrierter Pulvermischfunktion sorgen für ein bequemes Pulver-Handling. Mit mehreren Units erhöhen Sie die Materialvielfalt und reduzieren Stillstandzeiten.

- Hohe Prozesssicherheit
- Optimales Mischverhältnis
- Automatische Pulvererkennung
- Integrierte Mehrzonen-Heizung für Bauzylinder
- Zwei interne Pulvertanks für schnelle Schichtwechsel
- Integriertes Auftragsystem (auf Pulver abgestimmt)

<b>Bauzylinder Höhe</b>	400mm
<b>Bauzylinder Durchmesser</b>	160mm*
<b>Höhe x Breite x Tiefe</b>	1'100 x 870 x 550mm
<b>Gewicht</b>	unter 100 kg

\*Effektiver Druckbereich ist von Anwendung und Material abhängig



## SINTRATEC BLASTING STATION

Die Sintratec Strahlanlage verhilft rasch zu visuell ansprechenden SLS-Werkstücken mit verbesserter Oberflächengüte.

- Staubfreies Arbeiten aufgrund umlaufenden Dichtungen an Deckel- und Türrahmen
- 12-Volt-Leuchstoffröhre mit 230-Volt-Netzteil und externem Schalter für optimale Sicht
- Geeignet für verschiedene Strahlgüter wie z.B. Quarz, Glaskugel, Kunststoffkugel

<b>Arbeitsdruck</b>	2.8 – 8 bar
<b>Druckluftanschluss</b>	3/8"
<b>Abmessung innen</b>	580 x 480 x 300mm
<b>Abmessung aussen</b>	590 x 485 x 490mm
<b>Gewicht</b>	17.25 kg



## SINTRATEC POLISHING STATION

Mit dem Sintratec Magnet-Tumbler erhalten Sie einfach und bequem glatte Oberflächen Ihrer SLS-Werkstücke. Die magnetischen Polierstifte versiegeln Oberflächenunreinheiten und sorgen innert kurzer Zeit für ein modernes Finish im Edelstahl-Look.

- Autonomes und kompaktes System
- Versiegelung von Oberflächenunreinheiten
- Bearbeitung mehrerer Bauteile gleichzeitig möglich

<b>Abmessungen aussen</b>	290 x 290 x 340mm
<b>Gewicht</b>	20 kg
<b>Drehzahl</b>	2800 Umdrehungen pro Minute (UPM)



## SINTRATEC VORTEX UNIT

Mit dem professionellen Modul für das Pulvermanagement entfernen Sie überschüssiges und gebrauchtes Pulver ganz einfach. Bereits verwendetes Pulver wird gesammelt, gesiebt und für nächste Druckaufträge bereitgestellt.

- Einmotoriger Nass- und Trockensauger
- Hocheffizienter Zyklonvorabscheider
- Antistatischer Industriesauger

<b>Gewicht</b>	ca. 20 kg
----------------	-----------

In Sintratec S2 Material Handling Station (MHS) enthalten



## DIE SLS-ANLAGE FÜR PROFESSIONELLE BEDÜRFNISSE

Mit der Sintratec S1 setzen Sie Ihre digitalen 3D-Objekte einwandfrei in die Realität um. Die integrierte Lasersinter-Technologie ermöglicht es Ihnen, hochkomplexe und funktionale Bauteile mit nahezu uneingeschränkter Formenfreiheit zu drucken – vom Rapid Prototyping bis zur Kleinstserie.

In der industriellen additiven Fertigung gilt das Lasersintern als anerkanntes Verfahren. Dank dem Dioden-Laser der Sintratec S1 erzielen Sie besonders hochauflösende Druckresultate. Mit der Sintratec-Technologie kreieren Sie qualitativ hochwertige Objekte, die exakt auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten sind.

Damit Sie optimale Druckresultate erreichen, unterstützt Sie die integrierte Software «Sintratec

Central». Mit dieser bedienerfreundlichen Software haben Sie Ihre Druckprozesse jederzeit im Griff.

Die Sintratec S1 wurde entwickelt, um den spezifischen Bedürfnissen und Anforderungen unterschiedlichster Branchen gerecht zu werden. Neben der Luftfahrt, der Automobilindustrie, der Medizintechnik und der industriellen Fertigung steht die Sintratec S1 auch an Universitäten und Forschungsinstituten im Einsatz.



### Funktionales Bauteil

Das Design dieses Halters für Mikrofon, Klimasensor und Antenne stammt von der Elekon AG. Zum Einsatz kommt dieses Bauteil in einem Messgerät für die Fledermausbeobachtung.



### Funktionaler Prototyp

Nahezu unendliche Formenfreiheit beim Engineering: Auf Basis dieses stark dehnbaren Objekts kreiert Bosch individuell anpassbare Designs für eine medizintechnische Anwendung.



## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

<b>Druckvolumen <i>maximal</i></b>	130 × 130 × 180 mm
<b>Druckvolumen <i>empfohlen</i></b>	110 × 110 × 160 mm
<b>Schichthöhe</b>	100 Mikrometer
<b>Höhe × Breite × Tiefe</b>	757 × 670 × 365 mm
<b>Gewicht</b>	67 kg
<b>Auslieferungszustand</b>	Ready to print
<b>Stromanschluss</b>	230 V
<b>Maximale Leistungsaufnahme</b>	1.9 kW

## « 3D-GEDRUCKTES MATERIAL HÄLT WASSERDRUCK VON 48 BAR STAND.»



### **GEBERIT**

**Hugo Arnold**  
Leiter Prototypenlabor  
Geberit, Schweiz



**Für die Herstellung funktioneller Prototypen setzt Geberit verschiedene 3D-Drucker ein. Von den mit der Sintratec S1 gedruckten Komponenten ist das Unternehmen begeistert.**

Da die meisten Geberit-Produkte mit Wasser in Kontakt kommen, ist es für dessen Prototypen nicht nur wichtig, dass diese wasserdicht sind, sondern auch starkem Wasserdruck standhalten.

Hugo Arnold, Leiter Prototypenlabor bei Geberit, erinnert sich: «Nachdem uns Sintratec einen Innendruckkörper zusandte, konnten wir erste für uns wichtige Tests durchführen. Und diese waren überraschend gut. Wir montierten dafür das Bauteil auf ein offenes Rohr, liessen Wasser einfließen und erhöhten anschliessend stetig den Wasserdruck bis das Teil barst. Den ausgehaltenen Druck verglichen wir mit Bauteilen, die mit anderen Geräten gebaut wurden. Es überraschte uns, dass das von einer Sintratec S1 gedruckte Bauteil 30 Bar Wasserdruck standhielt. Was uns aber noch viel mehr erfreute: Sintratec bat um einen zweiten Test, nachdem eine neue Soft- und Firmware implementiert wurde. Die Verbesserungen waren beeindruckend. Das neue Bauteil barst nun bei einem Wasserdruck von 40 Bar. Nach einem Besuch bei Sintratec waren wir von Geberit von der Professionalität und den Produkten des 3D-Drucker-Herstellers überzeugt. Darauf bestellten wir unsere Sintratec S1. Seither haben wir mit der Maschine laufend weitergeforscht und inzwischen halten die mit der S1 gedruckten Bauteile sogar 48 Bar stand.»

## « FÜR JEDEN PATIENTEN EINEN MASSGESCHNEIDERTEN STUHL.»



### **eemag**

**Cyrill Aemisegger**  
Leiter Technologie  
EEM AG, Schweiz



**Der Mensch und seine Wirbelsäule stehen im Mittelpunkt der EEM AG. Das Schweizer Unternehmen entwickelt, produziert und vertreibt Entlastungsstühle unter der Marke grow concept.**

Die EEM AG hat sich zum Ziel gesetzt, mit innovativen Produkten und Dienstleistungen die Lebensqualität der Menschen zu verbessern und die Wirtschaftlichkeit von Unternehmen zu erhöhen. In der Gesundheitsbranche werden Produkte immer mehr an individuelle Kundenbedürfnisse angepasst. Dadurch entsteht mehr und mehr ein Bedarf an Bauteilen, die nicht «ab Stange» erhältlich sind, sondern spezifisch auf den Benutzer zugeschnitten sind. Cyrill Aemisegger, Leiter Technologie bei der EEM AG: «Mit der Sintratec S1 können wir unsere neuen Ideen rasch umsetzen und sofort testen.»

Neben der Fertigung von individualisierten Komponenten und Kleinstserien nutzt die EEM AG die Sintratec-Technologie auch für Entwicklungsprozesse im Formenbau. Bevor etwa eine aufwendige Spritzgussform für die Massproduktion angefertigt wird, prüft EEM 3D-gedruckte Prototypen auf Funktion und Design. Cyrill Aemisegger resümiert: «Die Sintratec S1 läuft bei uns Tag und Nacht.»



## DER BAUSATZ ZUM TIEFPREIS

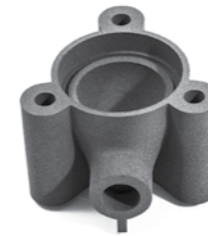
Sie möchten abgefahrene Designkonzepte zum Leben erwecken? Mit dem Sintratec Kit drucken Sie qualitativ hochwertige Objekte mit nahezu uneingeschränkter Formfreiheit einfach aus. Der perfekte Einstieg in die Welt der additiven Fertigung.

In der industriellen additiven Fertigung gilt das Lasersintern als anerkanntes Verfahren. Der weltweit einzigartige SLS-Baukasten Sintratec Kit verhilft Ihnen zu einem idealen Einstieg in die Welt des selektiven Lasersinterns – zu einem erschwinglichen Preis.

Dank dem Dioden-Laser des Sintratec Kit erzielen Sie hochauflösende Druckresultate. Mit der

Sintratec-Technologie kreieren Sie qualitativ hochwertige Objekte, die Sie exakt auf Ihre Bedürfnisse zuschneiden können.

Damit Sie optimale Druckresultate erreichen, unterstützt Sie die integrierte Software «Sintratec Central». Mit dieser bedienerfreundlichen Software haben Sie Ihre Druckprozesse jederzeit im Griff.



### Funktionaler Prototyp

Die ETH Zürich hat diese Komponente für einen geowissenschaftlichen Testapparat entworfen, der die Durchlässigkeit eines Bodens oder eines Felsens misst.



### Funktionales Bauteil

Damit die Roboter optisch einwandfreie Teile nicht zerkratzen, hat die Samuel Werder AG diese empfindlichen aber stabilen Greifer aus dehnbarem Material entwickelt.



## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

<b>Druckvolumen <i>maximal</i></b>	110 × 110 × 110 mm
<b>Druckvolumen <i>empfohlen</i></b>	90 × 90 × 90 mm
<b>Schichthöhe</b>	100 Mikrometer
<b>Höhe × Breite × Tiefe</b>	600 × 520 × 380 mm
<b>Gewicht</b>	28 kg
<b>Auslieferungszustand</b>	Bausatz
<b>Montagedauer (1 Person)</b>	ca. 4 Tage
<b>Stromanschluss</b>	230 V oder 110 V AC
<b>Max. Leistungsaufnahme</b>	1.7 kW

## « WIR KÖNNEN TABLETTEN AUF MASS PRODUZIEREN. »



**Fabrizio Fina**  
PhD-Student  
FabRx, Grossbritannien



**FabRx ist ein Spin-out des University College London (UCL) und führend in der Entwicklung von 3D-gedruckten Arzneimitteln. Das Unternehmen arbeitet unter anderem mit zwei Sintratec Kits, um sogenannte Printlets (3D-gedruckte Tabletten) herzustellen.**

Aufgrund der offenen Parameter des Sintratec Kits hat sich FabRx entschieden, diesen Bausatz zu kaufen. Denn der Druck von Medikamenten erfordert spezifische Parametereinstellungen. Werden diese nicht richtig gemacht, laufen Arzneimittel und Arzneimittelträger Gefahr, abgebaut zu werden. «Mit dem Sintratec Kit lassen sich Parameter wie Lasergeschwindigkeit und Temperatur exakt auf unsere Bedürfnisse einstellen», erklärt Fabrizio Fina, PhD-Student am University College London.

Mithilfe des SLS-Verfahrens werden Medikamente mit mehreren Inhaltsstoffen und in den unterschiedlichsten Formen, Grössen, Farben und Texturen gedruckt. Damit sind Sie für verschiedene Patientengruppen attraktiver, insbesondere für Kinder und ältere Menschen. «Wir sind die erste Forschungsgruppe der Welt, die das selektive Lasersintern für den Druck von oralen Rezepturen erforscht», sagt Fabrizio Fina. Die Arbeiten von FabRx wurden im International Journal of Pharmaceutics publiziert und mit dem Projekt hat das Spin-out den TCT Start Up Award gewonnen. Fabrizio Fina: «Aufgrund der erstaunlichen Druckresultate haben wir gleich ein zweites Sintratec Kit gekauft.»

## « BAUTEILE WERDEN BEIM HANDLING NICHT ZERKRATZT. »



**Claude Werder**  
Inhaber und Verwaltungsratspräsident  
Samuel Werder AG, Schweiz



**Die Werder Feinwerktechnik AG fertigt Komponenten für unterschiedlichste Industrien. Damit die Oberfläche filigraner Teile nicht beschädigt wird, druckt das Schweizer Unternehmen Werkstückgreifer mit dem Sintratec Kit.**

Je nach Empfindlichkeit des Werkstücks und je nach Verarbeitungsschritt müssen Werkstückgreifer unterschiedliche Eigenschaften aufweisen. Für kratzempfindliche Stücke beispielsweise sollen möglichst weiche Greifer verwendet werden. Beim Sandstrahlen hingegen braucht es harte und stabile Greifer. Entsprechend ist die Fertigung von Greifern aufwendig.

Claude Werder, Inhaber und Verwaltungsratspräsident der Samuel Werder AG: «Mit dem von Sintratec perfektionierten Lasersinter-Verfahren haben wir plötzlich ungeahnte Möglichkeiten und es entstehen ganz neue Lösungen.» Die SLS-Technologie erlaubt komplexe Objekte in einer beinahe unbegrenzten Formenfreiheit, die zudem mechanisch belastbar und langzeitstabil sind. Eigenschaften der gedruckten Teile wie Härtegrad und Flexibilität können aufgrund der offenen Parameter des Sintratec Kit exakt gesteuert und optimal auf das jeweilige Werkstück abgestimmt werden. Claude Werder ergänzt: «Da diese Unikate jeweils immer nur in kleiner Stückzahl benötigt werden, ist die Herstellung mittels SLS-3D-Druck auch wirtschaftlich sinnvoll.»

## POLYMER ODER ELASTOMER: ZWEI ERSTKLASSIGE MATERIALIEN

Nutzen Sie unsere beiden Pulvermaterialien, aus denen Sie geometrisch und belastungstechnisch verschiedenartige Objekte mit unterschiedlichen Eigenschaften produzieren können.

Drucken Sie qualitativ hochwertige Bauteile, die als funktionale Prototypen in mechanisch anspruchsvollen Anwendungen eingesetzt oder direkt als Komponenten eingebaut werden. Sintratec PA12, einerseits, ist ein erstklassiges, industrielles Polymer-Pulver (Nylon). Es eignet sich für präzise Objekte, die stabil und temperaturresistent sein müssen und die eine lange Lebensdauer aufweisen

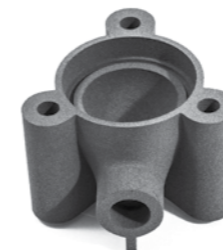
müssen. Daraus gedruckte Komponenten lassen sich hervorragend mechanisch nachbearbeiten. Mit dem neuen Elastomer-Pulver Sintratec TPE, andererseits, fertigen Sie präzise Objekte, die eine hohe Elastizität aufweisen.



### SINTRATEC PA12

Das Hightech-Polymer Sintratec PA12 wurde speziell für die Verwendung in der additiven Fertigung entwickelt. Das anthrazitfarbige Pulver garantiert eine hohe Stabilität und eine hohe Auflösung gerade bei feinen und komplexen Objekten. Bei Bedarf kann die Oberfläche der gedruckten Komponenten in ein chemisches Bad getränkt werden.

<b>Hauptmaterial</b>	Polyamid 12
<b>Farbe</b>	Anthrazit
<b>Partikelgröße</b>	ca. 60 Mikrometer
<b>Schmelzpunkt</b>	180 °C

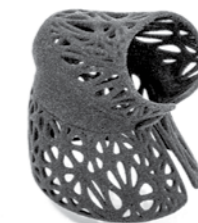


**Funktionaler Prototyp**  
einer Basiskonstruktion  
für ein Bodenmessgerät.

### SINTRATEC TPE

Das Elastomer-Pulver Sintratec TPE wurde entwickelt, um gummiartige Teile mit hoher Flexibilität drucken zu können. Das Material ist erstaunlich dehnbar und formtreu. Damit bietet es die idealen Charaktereigenschaften für Applikationen mit dynamischen Komponenten, die nach einer Beanspruchung wieder genau die ursprüngliche Form annehmen müssen.

<b>Hauptmaterial</b>	Elastomer
<b>Farbe</b>	Anthrazit
<b>Partikelgröße</b>	ca. 50 Mikrometer
<b>Schmelzpunkt</b>	110 °C



**Funktionaler Prototyp**  
eines komplexen Objekts  
für die Medizintechnik.

## ✦ SINRATEC TEAM

# WIR FÜHREN SIE IN DIE ZUKUNFT DER ADDITIVEN FERTIGUNG

Wir sind Sintratec, ein Schweizer Entwickler und Hersteller von SLS-3D-Druckern für den professionellen Gebrauch. 2014 als Start-up gegründet, haben wir den entscheidenden Schritt zum angesehenen Technologieunternehmen geschafft.

Unsere kompakten Systeme für das selektive Lasersintern verarbeiten hochwertige Polymer-Materialien im additiven Verfahren und drucken daraus hochbelastbare und temperaturbeständige Objekte. Die von uns entwickelte Technologie ermöglicht es Anwendern aus verschiedensten Branchen, komplexe und formenfreie Objekte zu realisieren, die höchsten Ansprüchen gerecht

werden. Unsere Technologie wird weltweit in verschiedensten Industrien und an Forschungsinstituten sowie an Universitäten erfolgreich eingesetzt.





PRINT  
YOUR MIND

---

**Sintratec AG**

Badenerstrasse 13  
CH-5200 Brugg

[info@sintratec.com](mailto:info@sintratec.com)

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