

ABS SMART

VLASTNOSTI MATERIÁLU

| | | |
|---------------------------------------|------------------------|-------|
| Merná hmotnosť | 1,05 g/cm ³ | D 792 |
| Zmrštenie (tok), 3,2 mm | 0,4 – 0,7 % | D 955 |
| Rýchlosť toku taveniny (220 °C/10 kg) | 21 g/10 min | D1238 |

Mechanické vlastnosti

| | | |
|-----------------------------------------------------|---------------------------|-------|
| Pevnosť v ťahu na hranicu klzu, 3,2 mm (50 mm/min) | 460 kg/cm ² | D 638 |
| Predĺženie v ťahu do prerhnutia, 3,2 mm (50 mm/min) | >10 % | D 638 |
| Pevnosť v ohybe, 3,2 mm (15 mm/min) | 740 kg/cm | D 790 |
| Modul pružnosti v ohybe, 3,2 mm (15 mm/min) | 25 000 kg/cm ² | D 790 |
| Tvrdosť podľa Rockwella, stupnica R | 108 | D 785 |
| Tvrdosť pevnosť, vrubová, 3,2 mm pri 23 °C | 33 kg cm/cm | D 256 |
| Izodova rázová pevnosť, vrubová, 3,2 mm pri -30 °C | 16 kg cm/cm | D 256 |

Tepelné vlastnosti

| | | |
|-------------------------------------|-------|---------|
| Teplota tepelnej deformácie, 6,4 mm | 85 °C | D 1525 |
| Teplota mäknutia podľa Vicata | 93 °C | UL94 |
| Horľavosť (1,5 mm a 3,0 mm) | HB | UL 746B |
| Relatívny teplotný index | 95 °C | |

POKyny NA NASTAVENIE TlačE*

| | |
|------------------------------|-----------------------------|
| Teplota trysky | 230 – 255 °C |
| Teplota podložky | 100 °C |
| Aktívny chladiaci ventilátor | 0–25 % |
| Výška vrstvy** | 0,05–0,30 mm |
| Hrúbka škrupiny** | 0,40–2,70 mm |
| Rýchlosť tlačE** | 40–100 mm/s |
| Uzavretá komora | doporučené pre väčšie tlačE |
| Suchá komora | nie je nutné |
| Rubínová alebo kalená tryska | nie je nutné |

* nastavenia sú založené na tryske s priemerom 0,4 mm.

** v závislosti od geometrickej zložitosti

Vyhlasenie o vylúčení zodpovednosti

Údaje o produktoch a technické údaje uvedené v tomto dátovom liste sú správne podľa najlepšieho vedomia a svedomia spoločnosti Lama Plus, s.r.o. a slúžia len na referenčné a porovnávacie účely. Nemali by sa používať na konštrukčné špecifikácie, ani na účely kontroly kvality. Skutočné hodnoty sa môžu líšiť v závislosti na tlačových podmienkach, zložitosti modelu, podmienkach prostredia atď. Užívateľ preberá všetku zodpovednosť za použitie všetkých poskytnutých informácií a overí kvalitu a ďalšie vlastnosti alebo akékoľvek dôsledky plynúce z použitia všetkých týchto informácií. Uvedené hodnoty sú iba orientačné a nemožno si ich vysvetľovať ako záväznú špecifikáciu. Spoločnosť Lama Plus, s.r.o. nenesie zodpovednosť za žiadne škody, zranenia alebo straty spôsobené použitím materiálov spoločnosti Lama Plus, s.r.o. v žiadnej konkrétnej aplikácii.

OPIS

Medzi špecifické vlastnosti Powerton 3D ECONOMY LINE ABS Smart patrí vysoká odolnosť proti nárazu a relatívne vysoká tuhosť.

Verzia „Smart“ vykazuje vylepšené parametre spracovania, ktoré výrazne znižujú ťažkosti spojené s aditívnou výrobou s použitím štandardného ABS.

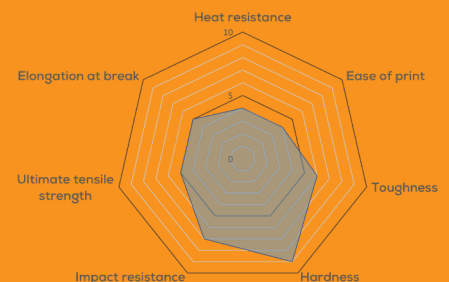
VLASTNOSTI

- vysoká odolnosť proti nárazu a tuhosť,
- vysoký lesk vonkajšieho povrchu,
- znížený pomer deformácie (0,5 – 0,7 %),
- dobrá prílnavosť medzi vrstvami, najmä pri použití 3D tlačiarne s vyhrievanou komorou,
- nízka nasiakavosť,
- jednoduché následné spracovanie (brúsenie, vŕtanie, rezanie).

SKLADOVANIE A TRVANLIVOSŤ

Filament by mal byť skladovaný v suchej miestnosti pri izbovej teplote. Odporúčaná skladovacia teplota je cca 18 – 25 °C (64,4 – 77,0 °F).

Chráňte pred vlhkosťou, slnečným žiarením a priamym teplom. Pri správnom skladovaní má výrobok trvanlivosť 24 mesiacov.



PODPORA

Ak máte akékoľvek otázky alebo sa stretnete s akýmikoľvek problémami, neváhajte nás kontaktovať na adrese info@powerton.eu