

DADOS TÉCNICOS

Produto: Filamento ABS

Eles são produzidos pela polimerização de acrilonitrila, butadieno e estireno. É um derivado de combustíveis fósseis. Não é biodegradável, mas é reciclável.

Ideal para a produção de objetos que devem ser submetidos a estresse mecânico ou peças com inserções. Tem muito boa estabilidade dimensional.

Propriedades	Valor típico	Método de ensaio	Condições de ensaio
Físicas			
Densidade g/cc	1.05 g/cm ³	ASTM D792	
Índice de fluidez	11,7 g/10 min	ASTM D1238	230°C/3.8 kgf
Mecânicas			
Resistência a tração	35 Mpa	ASTM 638	Type I, 5 mm/min
Alongamento na ruptura	18%	ASTM 638	Type I, 5 mm/min
Módulo elástico em tração	2480 Mpa	ASTM 638	
Rigidez, Rockwell R	113	ASTM D 785	
Resistência à Flexão	79 Mpa	ASTM D 790	
Resistência ao impacto	240 J/m	ASTM D 256	izod com entalhe, @23°C
Térmicas			
Temperatura de deflexão sob carga	82°C	ASTM D 648	1.82 MPa, 3.2mm, unannealed

Diâmetro	Tolerância	Precisão Diametral
1,75	±0,03	>95%
2,85	±0,05	>95%

Recomendações de impressão

Pico: 225-240 ° C

Cama: 90-110 ° C

Uso de spray adesivo PrintaLot® recomendado.

Desumidificação (Quando Necessária):

Para obter os melhores resultados, é aconselhável pré-secar o filamento a 40 ° C por 4 horas com circulação de ar forçada.

Apresentações:

Carretéis de 1 kg, rolos de 250 grs e bobinas de 4 kg.

Condições de armazenamento

Manter em um recipiente hermético em local fresco e seco, o uso de gel de sílica é recomendado.

Mantenha a uma temperatura mais baixa a 50 ° C.

Após um mês de armazenamento, recomenda-se a pré-secagem.

A informação declarada nesta Ficha de Dados Técnicos vem de fontes que consideramos confiáveis. Em qualquer caso, esta informação é fornecida sem garantias, expressas ou implícitas.

As condições de uso e armazenamento estão além do nosso controle, pelo qual não somos responsáveis por qualquer dano ou perda que possa resultar direta ou indiretamente do uso, armazenamento e descarte final deste produto.