Технически параметри на нишка за 3D принтери ABS

Описание

Използван от редица индустрии по целия свят, ABS е известен със своите изключителни механични свойства. Нашият ABS е специално формулиран да минимизира изкривяването и да гарантира последователност и междуслойна адхезия. Има отлични механични свойства и междуслойна адхезия, както и превъзходна естетика, с минимално изкривяване.

Приложения

Визуално и функционално прототипиране и краткосрочно производство. Приложим е в контакт с храни. Дългосрочното излагане на UV може да повлияе отрицателно върху свойствата на ABS щампата.

Начин на съхранение

Не е препоръчително отпечатаната част да е изложена на температури по-високи от 85 ° C

Физични и химични свойства

Материал	ABS – акрилонитрил бутадиен стирол
Плътност	1,04 [g/ccm]
Диаметър	1,75 [mm]; 2,85 [mm]
Отклонение в диаметъра	+/- 0,05 [mm]
Макс. отклонение в овалността (max):	+/- 5 [%]
Температура на омекване	94 [°C]
Температура на обработка	~ 220 - 250 [°C]
Температура на основата	~ 100 - 120 [°C]

Якост на огъване	(ISO 178)	65 [MPa]
Напрежение на опън	(ISO 527)	2300 [MPa]
RoHS:	Съответства	
Размер на шпулата (D x H)	200 x 65 [mm]	
Тегло нето	1000 [g]	
Дължина на нишката в кг. 1,75mm/2,9mm	~ 400 [m] / 147 [m]	
Диаметър на гнездото на шпулата	52 [mm]	

Съвети за безопасна работа:

- Директният контакт с разтопения продукт може да доведе до тежки изгаряния и наранявания.
- Предприемайте необходимите предпазни мерки.
- При температури над тази на стопяване е възможна освобождаване на газове.
- Погрижете се за добро проветрение!
- Избягвайте пренагряване на материалите.

Техническите параметри са съвестно обобщени на базата на най-добрите проучвания. Гореупоменатите данни са типични стойности, установени от тестови проби. Те не са гарантирани свойства и могат да бъдат променяни по всяко време в хода на по нататъшното усъвършенстване на продукта