

(PPS). Compound per stampaggio 3D 10% Fibra carbonio.

CARATTERISTICHE FISICHE - Valori tipici	NORMA	UNITA' SI	
Densità materiale	ISO 1183	1,33	g/cm ³
CARATTERISTICHE MECCANICHE - Valori tipici	NORMA	UNITA' SI	
senza intaglio, stampaggio iniezione	ISO 179-1eU	30	kJ/m ²
con intaglio, stampaggio iniezione	ISO 179-1eA	4	kJ/m ²
a rottura, stampaggio iniezione	ISO 527-1	1,7	%
a rottura, stampaggio iniezione	ISO 527-1	135	MPa
a trazione (velocità 1 mm/min), stampaggio iniezione	ISO 527-1	10800	MPa
CARATTERISTICHE TERMICHE - Valori tipici	NORMA	UNITA' SI	
a 50 N (incremento termico 50°C/h), stampaggio iniezione	ISO 306	257	°C
a 0,45 MN/m ² , stampaggio iniezione	ISO 75	271	°C
a 1,81 MN/m ² , stampaggio iniezione	ISO 75	254	°C
CONDIZIONI ESTRUSIONE FILO	NORMA	UNITA' SI	
Essiccazione materiale		120°C x 4h	
Temperatura di estrusione		300 ÷ 310	°C
PROVINI OTTENUTI ALLE SEGUENTI CONDIZIONI			

NOTE

I dati sono stati ottenuti da un numero limitato di lotti di materiale prodotto e sono soggetti a variazioni. Le proprietà elencate possono essere soggette a variazioni e non possono pertanto essere adottate come specifica. Le medesime proprietà potrebbero inoltre essere influenzate dalle tecniche di produzione usate e dalla dimensione e dalla forma dell'articolo prodotto. Il contenuto di questa pubblicazione non implica pertanto che tutti gli articoli prodotti avranno le proprietà indicate nella pubblicazione stessa. Il Cliente dovrebbe sempre accertare il rispetto delle proprietà sul pezzo prodotto. Il cliente dovrebbe sempre accertarsi di disporre della pubblicazione più recente. Le proprietà del materiale sono ricavate da test che si basano su norme per provini stampati ad iniezione. Materiale per impiego FFF.

Il materiale non è da considerarsi idoneo per applicazioni specifiche del settore medicale. Il materiale non è da considerarsi idoneo per contatto con alimenti e/o acqua potabile. Il materiale è destinato al solo uso industriale.