

WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® ABS PLUS 2 NAT

Filament 3D

Wydanie: 1
Data wydania: 02.2020

Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® ABS PLUS 2 NAT wytwarzany jest z wysokiej jakości poli(akrylonitryl-co-butadien-co-styrenu), charakteryzuje się wysoką wytrzymałością mechaniczną, elastycznością, doskonałą przyczepnością międzywarstwową, a także niskim skurczem liniowym. Dedykowany do drukowania prototypów, części funkcjonalnych i technicznych.
ZASTOSOWANIE	Tarfuse® jest filamentem dedykowanym do technologii addytywnej FDM.
POSTAĆ HANDLOWA	Tarfuse®: średnica 1,75±0,05mm, 2,85±0,1mm
PAKOWANIE	Dostępne opakowania: 0,5kg, 1kg, 2kg (+250g szpula)
BARWA	Kolor naturalny, kolory podstawowe na zamówienie.
MAGAZYNOWANIE	Tarfuse® ABS PLUS 2 NAT filament należy przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu w czystym i suchym miejscu. Jeśli przestrzegane są zalecane warunki przechowywania, produkt będzie miał minimalny okres trwałości 12 miesięcy.
SUSZENIE	Dla zapewnienia dobrej jakości druku zaleca się suszyć w suszarce z odwilżaczem powietrza w czasie 4-16 h w temperaturze 80°C. Zalecana zawartość wilgoci przed przetwórstwem: <0,2%
DANE GWARANCYJNE	Dane zawarte w tej publikacji oparte są na naszej aktualnej wiedzy i doświadczeniu. W świetle wielu czynników, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie i zastosowanie naszego produktu, dane te nie zwalniają odbiorców od przeprowadzanie własnych badań i testów; dane te nie oznaczają żadnej gwarancji pewnych właściwości, ani przydatność produktu do określonego celu. Wszelkie dane, podane w karcie produktu: proporcje, wagi itp. mogą ulec zmianie bez uprzedniej informacji i nie stanowią gwarantowanej jakości produktu. Jakość produktu gwarantowana jest w Ogólnych Warunkach Sprzedaży i/lub w umowie sprzedaży. Obowiązkiem odbiorcy naszych produktów jest zapewnienie, że przestrzegane są prawa własności oraz obowiązujące prawa i przepisy. Dane dotyczące bezpieczeństwa mają jedynie charakter informacyjny. Kartę charakterystyki materiału (MSDS) można uzyskać na żądanie od dostawcy.

WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® ABS PLUS 2 NAT

Filament 3D

Wydanie: 1
Data wydania: 02.2020

ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy: 240 - 255°C
Temperatura komory roboczej: 60 - 80°C
Temperatura stołu: 90 - 100°C
Materiał stołu: PC + klej typu PVA
Średnica dyszy: ≥ 0,4 mm
Prędkość druku: 30 - 60 mm/s

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE	JM	WARTOŚĆ	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
			ISO	
Temperatura topnienia; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura zeszklenia; DSC	°C	102-104	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrytalizacji; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm ³	1,05	1183	-
Chłonność wilgoci	%	-	62	23°C/50%RH
Chłonność wody do nasycenia	%	-	62	23°C/sat.
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm ³ /10min	29	1133	220°C/10 kg

WŁAŚCIWOŚĆ MECHANICZNE	JM	XY	XZ	ZX	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
Kierunek drukowania		<i>Płaskie</i>	<i>Na krawędzi</i>	<i>Pionowo</i>		
Granica plastyczności	MPa	38	-	-	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy granicy plastyczności	%	2,1	-	-	527-1,-2	50mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	2300	-	-	527-1,-2	1mm/min
Naprężenie zrywające	MPa	33	-	-	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	6,1	-	-	527-1,-2	50mm/min
Naprężenie zginające	MPa	-	-	-	178	2mm/min
Moduł sprężystości przy zginaniu	MPa	-	-	-	178	2mm/min
Udarność bez karbu wg Charpy	kJ/m ²	-	-	-	179-1	1eU
Udarność bez karbu wg Charpy (-30°C)	kJ/m ²	-	-	-	179-1	1eU
Udarność z karbem wg Charpy	kJ/m ²	-	-	-	179-1	1eA

Wypełnienie: 100%

Badania wykonywano w temperaturze 23°C, jeżeli nie podano inaczej.