

## WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

### Tarfuse<sup>®</sup> PA

Filamenty 3D

Wydanie: 2.0  
Data wydania: 11.2019

## Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse <sup>®</sup> PA wytwarzany jest z wysokiej jakości poliamidu 6, charakteryzuje się wysoką wytrzymałością mechaniczną, elastycznością dzięki doskonałej przyczepności międzywarstwowej. Dedykowany do drukowania części funkcjonalnych i technicznych.
ZASTOSOWANIE	Tarfuse <sup>®</sup> jest filamentem dedykowanym do technologii addytywnej FDM.
POSTAĆ HANDLOWA	Tarfuse <sup>®</sup> : 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 <sup>®</sup> PA 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: <0,05%
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 przeprowadzania własnych badań i testów; dane te nie oznaczają żadnej gwarancji pewnych właściwości, ani przydatności 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. Karta charakterystyki materiału (MSDS) można uzyskać na żądanie od dostawcy.

## WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

### Tarfuse® PA

Filamenty 3D

Wydanie: 2.0  
Data wydania: 11.2019

#### ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy 230 - 260 °C  
Temperatura komory roboczej: 60 - 90 °C  
Temperatura stołu 90 - 120 °C  
Materiał stołu: szkło, 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	220	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura zeszklenia; DSC	°C	55-57	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrytalizacji; DSC	°C	160-170	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm <sup>3</sup>	1,13	1183	-
Chłonność wilgoci	%	2,5	62	23°C/50%RH
Chłonność wody do nasycenia	%	9,5	62	23°C/sat.
Wskaźnik szybkości pływnięcia MVR	cm <sup>3</sup> /10min	25	1133	275° C/5 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	40	-	-	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy granicy plastyczności	%	30	-	-	527-1,-2	50mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	1900	2500	-	527-1,-2	1mm/min
Napężenie zrywające	MPa	-	47	-	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	-	2,0	-	527-1,-2	50mm/min
Napężenie zginające	MPa	-	-	-	178	2mm/min
Moduł sprężystości przy zginaniu	MPa	-	-	-	178	2mm/min
Udarność bez karbu wg Charpy	kJ/m <sup>2</sup>	75	-	-	179-1	1eU
Udarność bez karbu wg Charpy (-30°C)	kJ/m <sup>2</sup>	-	-	-	179-1	1eU
Udarność z karbem wg Charpy	kJ/m <sup>2</sup>	4,5	-	-	179-1	1eA

Wypełnienie: 100%

Stan suchy - zawartość wilgoci max. 0,2%

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