

WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PA CF10

Filamenty 3D

Wydanie: 1.0
Data wydania: 11.2019

Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® PA CF10 NAT filament z PA6 wzmocniony włóknem węglowym do otrzymywania części o dobrych właściwościach mechanicznych oraz właściwościach antystatycznych i przewodzących. Detale charakteryzują się obniżoną chłonnością wody.
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: grafitowo-czarny
MAGAZYNOWANIE	Tarfuse® PA filament należy przechowywać w temperaturze 15 - 25°C 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 drukowaniem: <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 CF10

Filamenty 3D

Wydanie: 1.0
Data wydania: 11.2019

ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy 260 - 280 °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	160-180	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm ³	1,18	1183	-
Chłonność wilgoci	%	2	62	23°C/50%RH
Chłonność wody do nasycenia	%	9	62	23°C/sat.
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm ³ /10min	-	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>		
Napężenie zrywające	MPa	75	96	-	527-1,-2	5mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	2	2	-	527-1,-2	5mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	4900	7000	-	527-1,-2	1mm/min
Napężenie 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%

Stan suchy - zawartość wilgoci max. 0,2%

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