

<b>Materiale e Peso</b>	<b>ABS Plus, 800 grammi</b>
-------------------------	-----------------------------

<b>Impostazioni di Stampa Consigliate</b>	<b>Valore Standard</b>
Temperatura dell' Estrusore	240-265°C
Temperatura del Piano di Stampa	90-115°C
Velocità della Ventola	0-60%
Velocità di Stampa	40 - 100 mm/s

<b>Proprietà Meccaniche</b>	<b>Valore Standard</b>	<b>Metodo di Test</b>
Modulo di Elasticità a Trazione	2140 MPa	ISO 527-1/1
Tensione di Rottura (Rendimento)	43.0 MPa	ISO 527-2/50
Deformazione a Rottura (Rendimento)	2,7 %	ISO 527-2/50
Resistenza agli Impatti (Charpy a Intaglio)	23 kJ/m2	ISO 179/1eA
Tensione Flessionale	65,0 MPa	ISO 178
Modulo di Elasticità Flessionale	2050 MPa	ISO 178

<b>Proprietà Termiche</b>	<b>Valore Standard</b>	<b>Metodo di Test</b>
Temperatura di Ammorbidimento Vicat	102°C	ISO 306/B50



Proprietà Fisiche	Valore Standard	Metodo di Test
Densità	1,05 g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183

- La temperatura di stampa, la temperatura del piano di stampa e la velocità di stampa possono variare da stampante a stampante e anche in base al diametro dell'ugello.
- Il filamento è utilizzato per la stampa 3D FFF/FDM.
- Ha la tendenza ad assorbire umidità dall'ambiente. L'esposizione prolungata all'umidità può sviluppare problemi di stampa se non sigillato correttamente.
- Produttore Europeo: Plastika Trček d.o.o