

<b>Materiale e Peso</b>	<b>ASA, 1 kg</b>
-------------------------	------------------

<b>Impostazioni di Stampa Consigliate</b>	<b>Valore Standard</b>
Temperatura dell' Estrusore	240-260°C
Temperatura del Piano di Stampa	100°C
Velocità della Ventola	0-30%
Velocità di Stampa	50 mm/s

<b>Proprietà Meccaniche</b>	<b>Valore Standard</b>	<b>Metodo di Test</b>
Resistenza a trazione (limite di snervamento)	410 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D638
Allungamento a rottura >5%	-	ASTM D638
Modulo di Elasticità	17,600 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D638
Resistenza agli impatti (Izod Intagliato) a 23°C	35 kg.cm/cm	ASTM D256
Durezza Rockwell	93	ASTM D785

<b>Proprietà Fisiche</b>	<b>Valore Standard</b>	<b>Metodo di Test</b>
Densità	1,07	ASTM D792

<b>Proprietà Termiche</b>	<b>Valore Standard</b>	<b>Metodo di Test</b>
---------------------------	------------------------	-----------------------



Temperatura di Ammorbidimento Vicat	94°C	ASTM D1525
-------------------------------------	------	------------

- 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