



DataSheet PPS CF15 Filamento 3D 3dcut

Proprietà	Unità	Valore	Metodo di Test
Impostazioni di Stampa Suggeste			
Temperatura dell'estrusore	°C	305-320	Interno
Temperatura del piatto	°C	100	Interno
Diametro minimo dell'ugello	mm	0.5	Interno
Ventola	%	0	Interno
Velocità di stampa	mm/s	35	Interno
Proprietà Fisiche			
Densità specifica	g/cm ³	1,49	ISO 1183
Assorbimento d'acqua	%	<0,05	23°C / 24 h

Ritiro lineare dello stampo	%	0,2-0,5	DIN 16901
Proprietà Meccaniche (a 23°C / 50% rh)			
Resistenza alla trazione	MPa	125	ISO 527
Allungamento	%	1,2	ISO 527
Modulo di elasticità	GPa	13	ISO 527
Resistenza flessionale	MPa	175	ISO 178
Allungamento flessionale	%	1,5	ISO 178
Modulo di flessione	GPa	10	ISO 178
Resistenza all'impatto Charpy	kJ/m ²	19	ISO 179 1 fu
Proprietà Termiche			
Temp. di distorsione termica	°C	220	ISO 75

Temp. di servizio continua	°C	220	UL 746B
Temp. massima (uso breve)	°C	240	-
Coefficiente di espansione termica	10 ⁻⁵ /K	3	DIN 53752
Proprietà Elettriche			
Resistenza all'isolamento	Ω	≤10 ⁵	DIN/IEC 60167
Resistenza superficiale	Ω	<10 ³	DIN IEC 60093

Informazioni Aggiuntive:

- I filamenti in PPS Carbon possono essere processati su stampanti 3D convenzionali utilizzando la tecnologia FDM/FFF.
- Il PPS Carbon è rinforzato con fibra di carbonio ed è sviluppato per la stampa 3D. Per ottenere i migliori risultati, si raccomanda di pre-essiccare i filamenti a 120°C per 4-6 ore. Aumentare il tempo di essiccazione per bobine fino a 1 kg.
- Non lasciare il filamento fermo all'interno dell'ugello per più di 20 minuti. Se ciò accade, abbassare la temperatura sotto i 230°C e fermare il controllo termico.
- Il diametro minimo dell'ugello con fibra di carbonio rinforzata è di 0,5 mm. Le fibre di carbonio sono abrasive, si consiglia di utilizzare un ugello in metallo temprato o con superficie interna resistente all'usura, come la ceramica.