



## DataSheet PPS GF25 Filamento 3D 3dcut

Proprietà	Unità	Valore	Metodo di Test
Impostazioni di Stampa Suggeste			
Temperatura dell'estrusore	°C	310-340	Interno
Temperatura del piatto	°C	90-100	Interno
Diametro minimo dell'ugello	mm	0.4	Interno
Ventola	%	0-5	Interno
Velocità di stampa	mm/s	30-40	Interno
Proprietà Fisiche			
Densità specifica	g/cm <sup>3</sup>	1,65	ISO 1183



Proprietà Meccaniche (a secco)			
Resistenza alla trazione	MPa	126	ISO 527
Allungamento alla massima forza	%	1,4	ISO 527
Modulo di elasticità	GPa	11	ISO 527
Resistenza all'impatto Charpy	kJ/m <sup>2</sup>	30	ISO 179
Proprietà Termiche			
Temp. massima di servizio (200h)	°C	240	ISO 3167
Temp. di servizio continua	°C	220	IEC 60216
Proprietà Elettriche			
Resistenza all'isolamento	Ω	>10 <sup>9</sup>	ISO 3167



## Informazioni Aggiuntive

- I filamenti in PPSGF possono essere processati su stampanti 3D convenzionali utilizzando la tecnologia FDM/FFF.
- Il PPSGF è un PPS speciale con aggiunta di fibra di vetro al 25%, sviluppato per la stampa 3D. Per ottenere i migliori risultati, si raccomanda di pre-essiccare i filamenti a 100°C per 3 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 280°C e fermare il controllo termico.
- Le impostazioni di stampa suggerite rappresentano solo una raccomandazione per l'uso generale. Ogni stampante necessita di un set specifico (temperatura dell'ugello, temperatura del piatto, ecc.).