**Лист Raise3D Преміум PC Технічні характеристики**

Raise3D Преміум ПК просунутий полікарбонат (ПК) нитки з чудовою придатністю для друку і механічними властивостями, зокрема, в'язкість руйнування.

# Фізичні властивості

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **власності** | **метод випробувань** | **типове значення** |
| щільність | ASTM D792  (ISO 1183, GB / T 1033) | 1,18 - 1,20 (г / см3 при 21.5˚C) |
| температура склування | ДСК, 10 ℃/хв | 113 (° С) |
| Температура розм'якшення по Віка | ASTM D1525 (ISO 306 GB / T  1633) | 117 (C) |
| індекс розплаву | 260 ° C, 1,2 кг | 6 - 8 (г / 10 хв) |
| температура розкладання | ТГА, 20 ° С / хв | 127 - 130 (C) |

Випробувано з 3D друкуватися зразка 100% заповнення

# Механічні властивості

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **власності** | **метод випробувань** | **типове значення** |
| модуль Юнга (XY) | ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040) | 2048 ± 66 (МПа) |
| Межа міцності на розрив (XY) | ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040) |  |
| Відносне подовження при розриві (XY) | ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040) |  |
| вигин модуль | ASTM D790 (ISO 178, GB / T 9341) |  |
| міцність на вигин | ASTM D790 (ISO 178, GB / T 9341) | 94,1 ± 0,9 (МПа) |
| Ударна в'язкість по Шарпі | ASTM D256 (ISO 179, GB / T 1043) | 25,1 ± 1,9 (кДж / м2) |
| Межа міцності на розрив (Z) | ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040) | 29,1 ± 4,1 (МПа) |

Всі випробування зразків були надруковані в наступних умовах: температура сопла = 255 ° С, швидкість друку = 60 мм / с, побудувати температуру пластини = 100 ° C, наповнення з = 100%

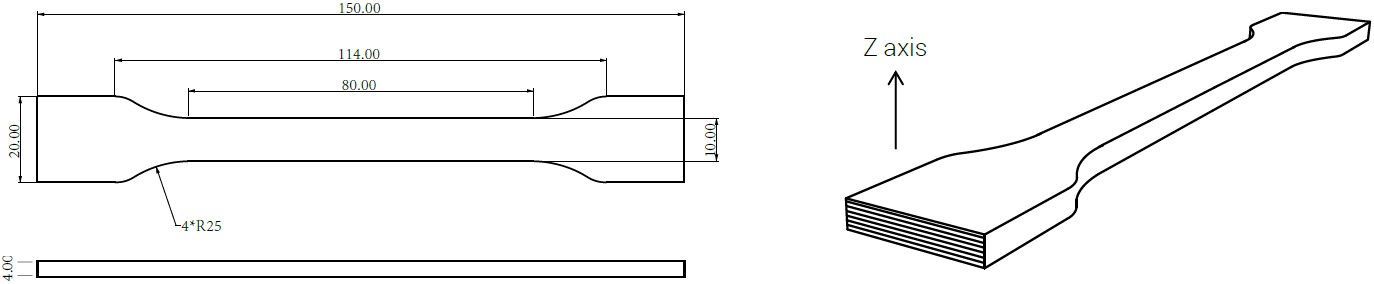
Всі зразки були витримані при кімнатній температурі протягом 24 годин перед тестуванням

# Рекомендовані умови друку

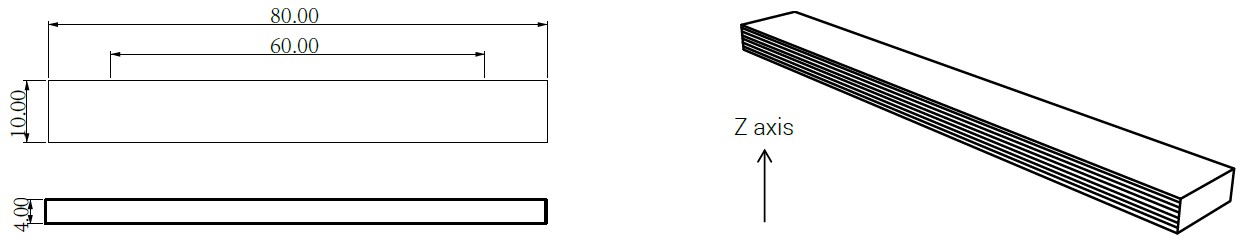
|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **параметр** |  | |  |
| температура сопла |  | | 250 - 270 (C) |
| Побудувати Поверхневий матеріал | | BuildTak® рекомендується | |
| Будувати обробки поверхні | | ні | |
| Побудувати температуру пластини | | 80 - 105 (C) | |
| Охолоджуючий вентилятор | | Вимкнений | |
| швидкість друку | | 60 (мм / с) | |
| Пліт відстань поділу | | 0,2 (мм) | |
| відведення відстань | | 1 (мм) | |
| швидкість зворотного ходу | | 20 (мм / с) | |
| Рекомендована температура навколишнього середовища | | 70 - 80 (рекомендується) (° С) | |
| кут схилу Threshold | | 60 (˚) | |

На підставі 0,4 мм сопла і спростити 3D v.3.1. Умови друку може змінюватися в залежності від різних діаметрів сопла.

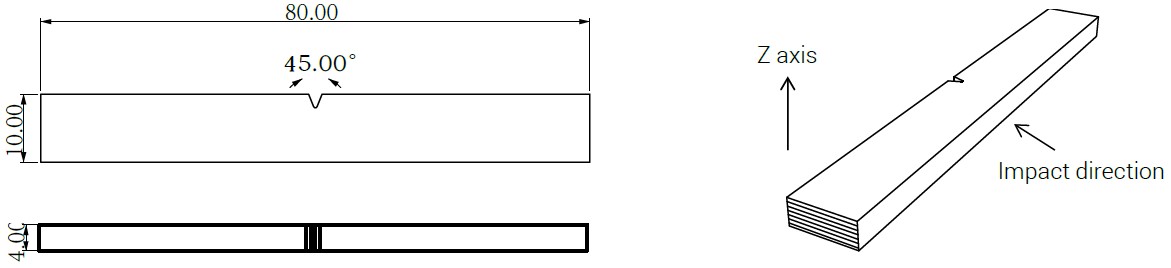
# тестування Geometries



Розтягування зразка випробування; ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)



Пружний зразок тестування; ASTMD790 (ISO 178, GB / T 9341)



випробування на удар зразка; ASTM D256 (ISO 179, GB / T 1043)

# Увага

Типові значення, представлені в цьому листі даних призначені тільки для довідкових цілей і порівняння. Вони не повинні використовуватися для проектних специфікацій або з метою контролю якості. Фактичні значення можуть значно змінюватися в залежності від умов друку. Кінцеве використання продуктивність друкованих деталей залежить не тільки від матеріалів, а й на частину конструкції, умов навколишнього середовища, умов друку і т.д. Технічні характеристики можуть бути змінені без попереднього повідомлення.

Кожен користувач несе відповідальність за визначення практики безпеки, законності, технічної придатності та утилізації / переробки відходів з Raise3D матеріалів для передбачуваного застосування. Raise3D не дає ніяких гарантій будь-якого роду, якщо не оголошено окремо, до придатності для використання або застосування. Raise3D не несуть відповідальність за будь-які збитки, травми або втрати, викликані в результаті використання Raise3D матеріалів в будь-якому додатку.