

PolyLite™ ASA

PolyLite™ ASA є альтернативою ABS з поліпшеною стійкістю до атмосферних впливів. Його стійкість до ультрафіолетового випромінювання і відмінні механічні властивості роблять його ідеальним вибором для реального застосування життя.

Фізичні властивості

власності	метод випробувань	типове значення
щільність	ASTM D792 (ISO 1183, GB / T 1033)	1,1 (г / см ³ при 21.5°C)
температура склування	ДСК, 10 ° C / хв	97.8 (° C)
Температура розм'якшення по Віка	ASTM D1525 (ISO 306 GB / T 1633)	105,3 (C)
індекс розплаву	220 ° C, 10кг	25 (г / 10 хв)

Випробувано з 3D друків зразка 100% заповнення

Механічні властивості

власності	метод випробувань	типове значення
модуль Юнга (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	2379 ± 157 (МПа)
Межа міцності на розрив (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	43,8 ± 0,8 (МПа)
Відносне подовження при розриві (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	6,7 ± 0,6 (%)
Вигин модуль пружності (XY)	ASTMD790 (ISO 178, GB / T 9341)	3206 ± 108 (МПа)
Міцність на вигин (XY)	ASTMD790 (ISO 178, GB / T 9341)	73,4 ± 2,1 (МПа)
Ударна в'язкість по Шарпі (XY)	ASTM D256 (ISO 179, GB / T 1043)	10,3 ± 0,4 (кДж / м ²)
Межа міцності на розрив (Z)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	27,4 ± 1,8 (МПа)

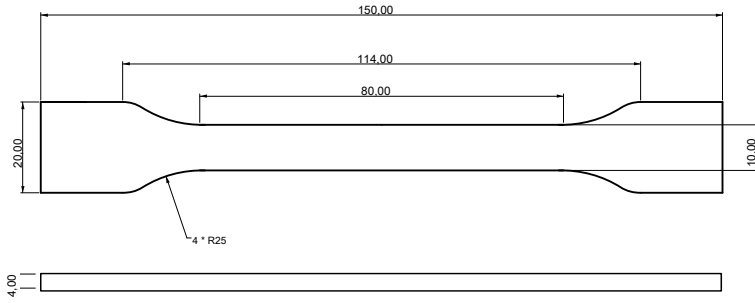
Всі випробувальні зразки були надруковані в наступних умовах:

Температура сопла = 260 ° C, швидкість друку = 50 мм / с, температура побудувати пластини = 80 ° C, наповнення z = 100% Всі зразки були витримані при кімнатній температурі протягом 24 годин перед випробуванням

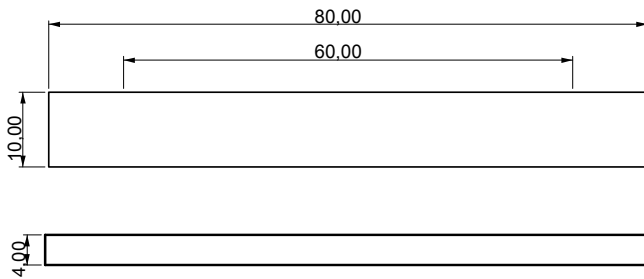
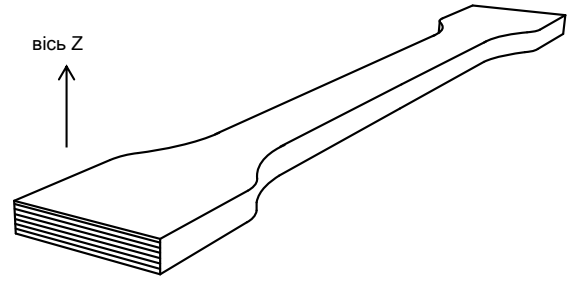
Рекомендовані умови друку

параметр	
температура сопла	240 - 260 (C)
Побудувати Поверхневий матеріал	BuildTak®
Будувати обробки поверхні	Magigoo
Побудувати температуру пластини	75 - 95 (° C)
Охолоджуючий вентилятор	Вимкнений
швидкість друку	30 - 50 (мм / с)
Пліт відстань поділу	0,15 - 0,20 (мм)
відведення відстань	1 - 3 (мм)
швидкість зворотного ходу	20 - 40 (мм / с)
Рекомендована температура навколишнього середовища	50 - 70 (° C)
кут схилу Threshold	50 (°)

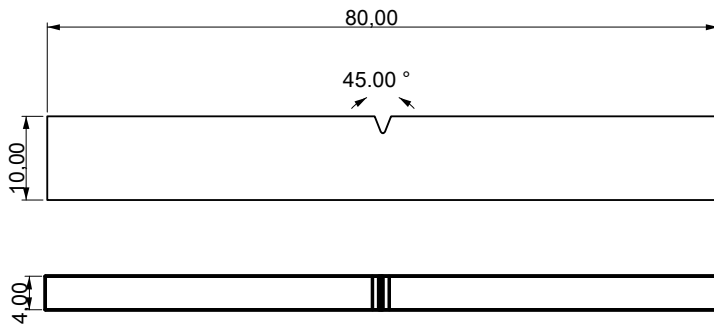
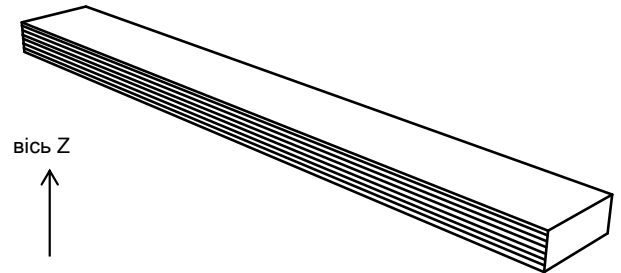
На підставі 0,4 мм сопла і спростити 3D v.4.0. Умови друку може змінюватися в залежності від різних діаметрів сопла



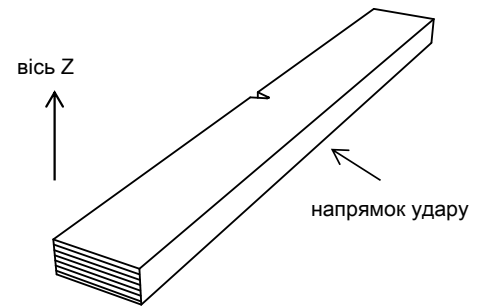
Розтягування зразка випробування; ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)



Пружний зразок тестування; ASTM D790 (ISO 178, GB / T 9341)



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



Відмова від відповідальності:

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. Кінцеві показники використання друківаних 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 Polymaker матеріалів для передбачуваного застосування. Polymaker не дає ніяких гарантій будь-якого роду, якщо не оголошено окремо, до придатності для використання або застосування. Polymaker не несуть відповідальність за будь-які збитки, травми або втрати, викликані в результаті використання Polymaker матеріалів в будь-якому додатку.