

PC Polylite™

Polylite™ ПК проводиться з використанням полікарбонатної смоли, спеціально сконструйованої для 3D друку. Це забезпечує хорошу жорсткість і термостійкість з легкими дифундують властивостями.

Фізичні властивості

власності	метод випробувань	типове значення
щільність	ASTM D792 (ISO 1183, GB / T 1033)	1,19 - 1,20 (г / см3 при 21.5°C)
температура склування	ДСК, 10 ° C / хв	113 (° C)
Температура розм'якшення по Віка	ASTM D1525 (ISO 306 GB / T 1633)	119 (C)
індекс розплаву	260 ° C, 1,2 кг	8-11 (г / 10 хв)
температура розкладання	ТГА, 20 ° C / хв	129- 132 (C)

Випробувано з 3D друкуються зразка 100% заповнення

Механічні властивості

власності	метод випробувань	типове значення
модуль Юнга (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	2307 ± 60 (МПа)
Межа міцності на розрив (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	62,7 ± 1,3 (МПа)
Відносне подовження при розриві (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	3,2 ± 0,4 (%)
вигин модуль	ASTMD790 (ISO 178, GB / T 9341)	2477 ± 159 (МПа)
міцність на вигин	ASTMD790 (ISO 178, GB / T 9341)	100,4 ± 2,7 (МПа)
Ударна в'язкість по Шарпі	ASTM D256 (ISO 179, GB / T 1043)	3,4 ± 0,1 (кДж / м 2)

Всі випробувальні зразки були надруковані в наступних умовах:

Температура сопла = 255 ° C, швидкість друку = 60 мм / с, температура побудувати пластини = 100 ° C, наповнення з = 100% Всі зразки були витримані при кімнатній температурі протягом 24 годин перед випробуванням

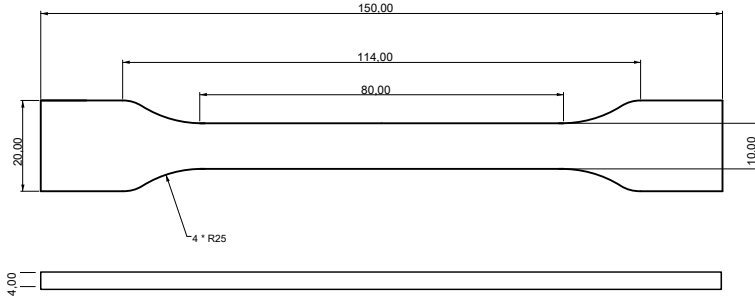
Рекомендовані умови друку

параметр	
температура сопла	250 - 270 (C)
Побудувати Поверхневий матеріал	BuildTak®, скло, PEI
Будувати обробки поверхні	Magigoo PC
Побудувати температуру пластини	90 - 105 (C)
Охолоджуючий вентилятор	Вимкнений
швидкість друку	30v- 50 (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) (° C)
кут схилу Threshold	50 (°)
Рекомендований матеріал підтримки	PolySupport™

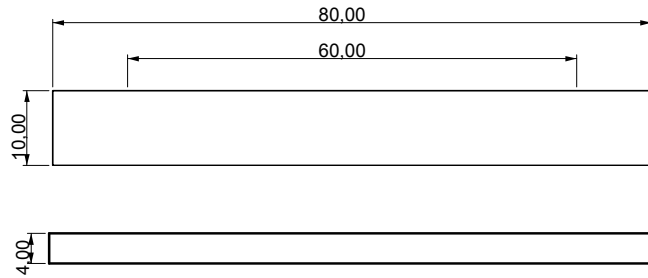
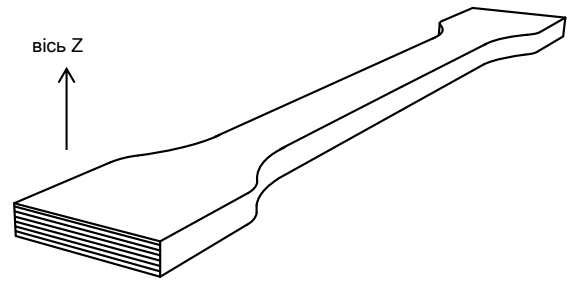
На підставі 0,4 мм сопла і спростити 3D v.3.1. Умови друку може змінюватися в залежності від різних діаметрів сопла

При друку з Polylite™ ПК рекомендується використовувати корпус. Для більшої частини рекомендується використовувати нагрівається камеру.

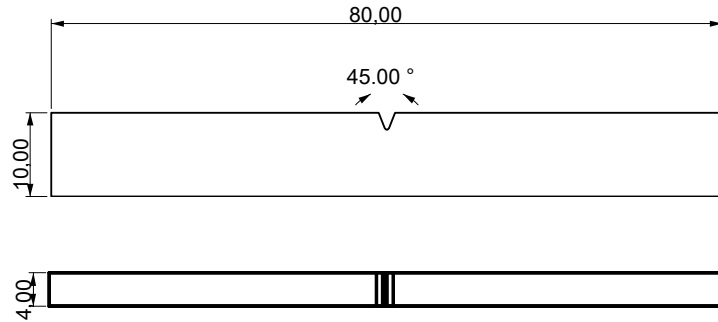
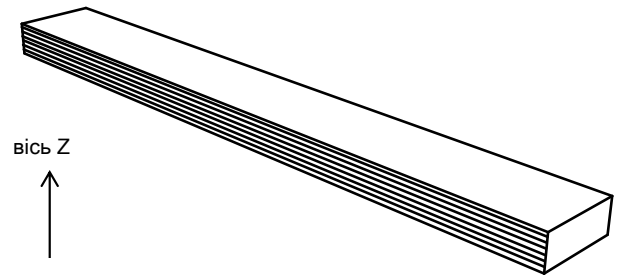
Рекомендуються відпалювати надруковану частину відразу після процесу друку, щоб звільнити залишкові внутрішні напруження. Налаштування відпалу: 100 ° C протягом 2 годин



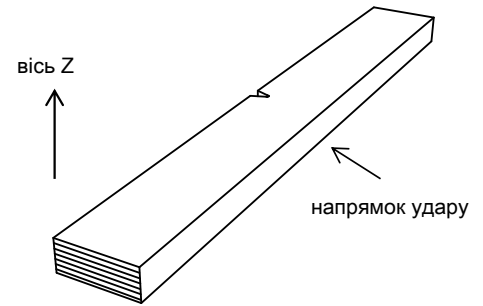
Розтягування зразка випробування; ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)



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.