

PolyLite™ ABS

PolyLite™ ABS зроблено з об'ємною спеціальності полімеризується смоли ABS, який має значно нижче, зміст летючих речовин в порівнянні з традиційними смолами ABS. Він забезпечує чудову якість друку з мінімальним запахом під час друку.

Фізичні властивості

власності	метод випробувань	типове значення
щільність	ASTM D792 (ISO 1183, GB / T 1033)	1,12 (г / см3 при 21.5° C)
температура склування	ДСК, 10 ° C / хв	101 (° C)
Температура розм'якшення по Віка	ASTM D1525 (ISO 306 GB / T 1633)	104 (C)
індекс розплаву	220 ° C, 2,16 кг	9-14 (г / 10 хв)
температура розкладання	ТГА, 20 ° C / хв	> 380 (C)

Випробувано з 3D друків зразка 100% заповнення

Механічні властивості

власності	метод випробувань	типове значення
модуль Юнга (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	2174 ± 285 (МПа)
Межа міцності на розрив (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	33,3 ± 0,8 (МПа)
Відносне подовження при розриві (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	2,7 ± 0,4 (%)
вигин модуль	ASTMD790 (ISO 178, GB / T 9341)	Одна тисячу триста тридцять дев'ять ± 238 (МПа)
міцність на вигин	ASTMD790 (ISO 178, GB / T 9341)	59,0 ± 1,3 (МПа)
Ударна в'язкість по Шарпі	ASTM D256 (ISO 179, GB / T 1043)	12,6 ± 1,1 (кДж / м ²)

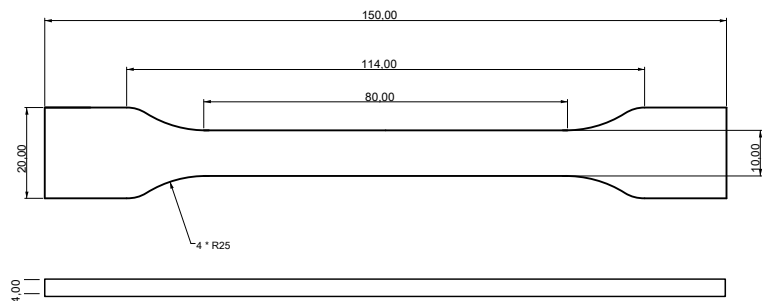
Всі випробувальні зразки були надруковані в наступних умовах:

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

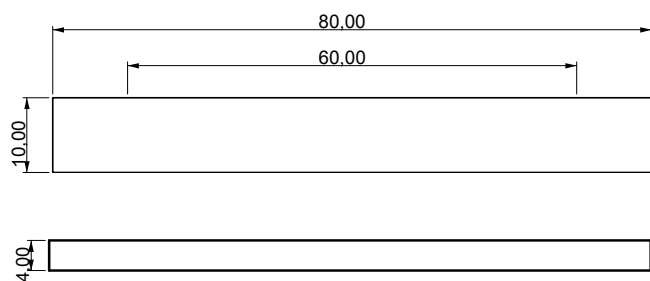
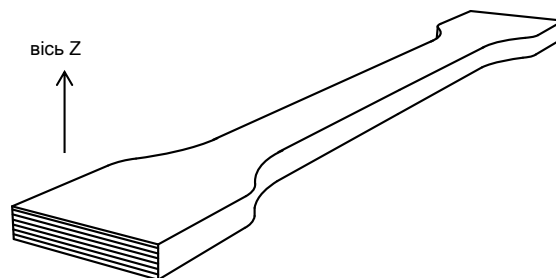
Рекомендовані умови друку

параметр	
температура сопла	245 - 265 (C)
Побудувати Поверхневий матеріал	BuildTak® рекомендується
Будувати обробки поверхні	ні
Побудувати температуру пластини	90 - 105 (C)
Охолоджуючий вентилятор	Вимкнений
швидкість друку	30-50 (мм / с)
Пліт відстань поділу	0,2 (мм)
відведення відстань	1 (мм)
швидкість зворотного ходу	20 (мм / с)
Рекомендована температура навколишнього середовища	20 - 50 (° C)
кут схилу Threshold	50 (°)
Рекомендований матеріал підтримки	ні

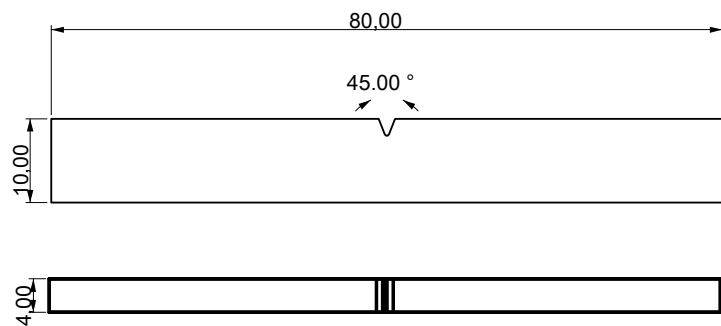
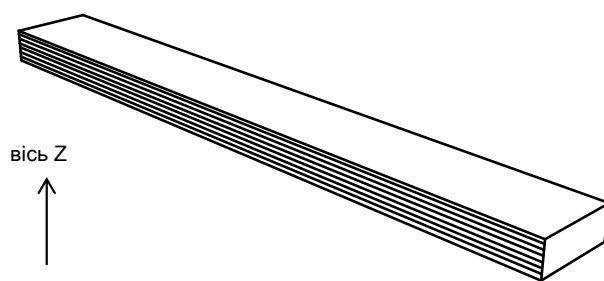
На підставі 0,4 мм сопла і спростити 3D v.4.0. Умови друку може змінюватися в залежності від різних діаметрів сопла



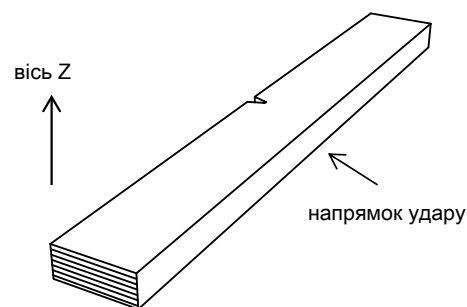
Розтягування зразка випробування; ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)



Пружний зразок тестування; ASTMD790 (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.