

KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PA MCF12

Filamenty 3D

Wydanie: 2.2
Data wydania: 09.2020

Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® PA MCF12 NAT filament z PA6 napętniony mielonym włóknem węglowym do otrzymywania części o dobrych właściwościach mechanicznych oraz właściwościach antystatycznych. Prędkość druku porównywalna z materiałem niewzmocnionym ze względu na stosunkowo niski stopień wypełnienia. Detale charakteryzują się małą podatnością do wypaczania i małym skurczem.
ZASTOSOWANIE	Tarfuse® jest filamentem dedykowanym do technologii addytywnej FDM.
POSTAĆ HANDLOWA	Tarfuse®: średnica 1,75±0,05mm; 2,85±0,1mm
PAKOWANIE	Dostępne opakowania: 0,5kg, 1kg, 2kg (+250g szpula)
BARWA	Kolor naturalny: grafitowo-czarny
MAGAZYNOWANIE	Tarfuse® PA filament należy przechowywać w temperaturze 15 - 25°C w oryginalnie zamkniętym opakowaniu w czystym i suchym miejscu. Jeśli przestrzegane są zalecane warunki przechowywania, produkt będzie miał minimalny okres trwałości 12 miesięcy.
SUSZENIE	Dla zapewnienia dobrej jakości druku zaleca się suszyć w suszarce z odwilżaczem powietrza w czasie 4-16 h w temperaturze 80°C. Zalecana zawartość wilgoci przed przetwórstwem: <0,05%
DANE GWARANCYJNE	Dane zawarte w tej publikacji oparte są na naszej aktualnej wiedzy i doświadczeniu. W świetle wielu czynników, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie i zastosowanie naszego produktu, dane te nie zwalniają odbiorców od przeprowadzania własnych badań i testów; dane te nie oznaczają żadnej gwarancji pewnych właściwości, ani przydatności produktu do określonego celu. Wszelkie dane, podane w karcie produktu: proporcje, wagi itp. mogą ulec zmianie bez uprzedniej informacji i nie stanowią gwarantowanej jakości produktu. Jakość produktu gwarantowana jest w Ogólnych Warunkach Sprzedaży i/lub w umowie sprzedaży. Obowiązkiem odbiorcy naszych produktów jest zapewnienie, że przestrzegane są prawa własności oraz obowiązujące prawa i przepisy. Dane dotyczące bezpieczeństwa mają jedynie charakter informacyjny. Karta charakterystyki materiału (MSDS) można uzyskać na żądanie od dostawcy.

KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PA MCF12

Filamenty 3D

Wydanie: 2.2
Data wydania: 09.2020

ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy 270 - 300 °C
Temperatura komory roboczej: 60 - 70 °C
Temperatura stołu 90 - 110 °C
Materiał stołu: szkło, PC + klej typu PVA
Średnica dyszy ≥ 0,6 mm
Prędkość druku 30 - 60 mm / s

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE	JM	WARTOŚĆ	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
			ISO	
Temperatura topnienia; DSC	°C	220	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura zeszklenia; DSC	°C	55-57	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrytalizacji; DSC	°C	160-180	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm ³	1,18	1183	-
Chłonność wilgoci	%	2	62	23°C/50%RH
Chłonność wody do nasycenia	%	9	62	23°C/sat.
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm ³ /10min	24	1133	275°C/5 kg

WŁAŚCIWOŚĆ MECHANICZNE	JM	XY	XZ	ZX	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
Kierunek drukowania		<i>Płaskie</i>	<i>Na krawędzi</i>	<i>Pionowo</i>		
Wytrzymałość na zrywanie	MPa	55	63	20	527-1,-2	5mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	5,7	3,2	1	527-1,-2	5mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	3500	4800	2600	527-1,-2	1mm/min
Naprężenie zginające	MPa	68	120	-	178	2mm/min
Moduł sprężystości przy zginaniu	MPa	3000	4700	-	178	2mm/min
Udarność bez karbu wg Charpy	kJ/m ²	35	-	-	179-1	1eU
Udarność bez karbu wg Charpy (-30°C)	kJ/m ²	-	-	-	179-1	1eU
Udarność z karbem wg Charpy	kJ/m ²	4,2	-	-	179-1	1eA
Temperatura mięknięcia wg Vicata	°C	98			306	50N
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT	°C	189			75-1,-2	1,8 MPa
Surface resistivity	Ω	10xE9	-	-	IEC 60093	-
Volume resistivity	Ωxcm	10xE9	-	-	IEC 60093	-

Stan suchy - zawartość wilgoci max. 0,2%

Badania wykonywano w temperaturze 23°C, jeżeli nie podano inaczej.

Parametry druku:

Temperatura dyszy: 280 °C

Temperatura stołu: 40 °C

Materiał stołu: szkło + klej typu PVA

Grubość warstwy: 0,2 mm

Wypełnienie: 100%; 45°/45°