

WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PLA NW9 NAT

Filament 3D

Wydanie: 1.2
Data wydania: 07.2020

Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® PLA NW9 NAT wytwarzany jest z wysokiej jakości polilaktydu, charakteryzuje się wysoką wytrzymałością mechaniczną, elastycznością, doskonałą przyczepnością międzywarstwową, a także niskim skurczem liniowym. Dedykowany do drukowania prototypów, części funkcjonalnych i technicznych.
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, kolory podstawowe na zamówienie.
MAGAZYNOWANIE	Tarfuse® PLA NW9 NAT filament należy przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu w czystym i suchym miejscu. Jeśli przestrzegane są zalecane warunki przechowywania, produkt będzie miał minimalny okres trwałości 12 miesięcy.
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 przeprowadzanie własnych badań i testów; dane te nie oznaczają żadnej gwarancji pewnych właściwości, ani przydatność 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. Kartę charakterystyki materiału (MSDS) można uzyskać na żądanie od dostawcy.

WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PLA NW9 NAT

Filament 3D

Wydanie: 1.2
Data wydania: 07.2020

ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy: 220 - 240 °C
Temperatura komory roboczej: wyłączone grzanie komory
Temperatura stołu: temperatura pokojowa - 40 °C
Materiał stołu: PC, szkło + klej typu PVA
Średnica dyszy: ≥ 0,4 mm
Prędkość druku: 30 - 60 mm/s

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE	JM	WARTOŚĆ	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
			ISO	
Temperatura topnienia; DSC	°C	178-180	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura zeszklenia; DSC	°C	60-61	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrytalizacji; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm ³	1,25	1183	-
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm ³ /10min	6,5	1133	210°C/2,16 kg

WŁAŚCIWOŚĆ MECHANICZNE	JM	XY	XZ	ZX	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
Kierunek drukowania		<i>Płasko</i>	<i>Na krawędzi</i>	<i>Pionowo</i>		
Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	54	57	52	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	3,1	3	2,2	527-1,-2	50mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	3000	3100	2900	527-1,-2	1mm/min
Naprężenie zginające	MPa	76	97,1	60,3	178	2mm/min
Moduł sprężystości przy zginaniu	MPa	2790	2980	2760	178	2mm/min
Udarność bez karbu wg Charpy	kJ/m ²	15,7	14,7	-	179-1	1eU
Udarność bez karbu wg Charpy (-30°C)	kJ/m ²	-	-	-	179-1	1eU
Udarność z karbem wg Charpy	kJ/m ²	3	3	-	179-1	1eA
Temperatura mięknięcia wg Vicata	°C	60	60	-	306	50N
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT	°C	65	65	-	75-1,-2	1,8 MPa

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

Parametry druku:

Temperatura dyszy: 240 °C
Temperatura stołu: 40 °C
Materiał stołu: szkło + klej typu PVA
Grubość warstwy: 0,2 mm
Wypełnienie: 100%; 45°/45°