WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® ABS PLUS1

Filament 3D

Wydanie: 1.2
Data wydania: 06.2021

Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® ABS PLUS1, wytwarzany z poli(akrylonitryl-co-butadien-co-styrenu), charakteryzuje się bardzo dobrą wytrzymałością mechaniczną oraz elastycznością, dzięki doskonałej przyczepności międzywarstwowej 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 (+197g szpula), 1kg (+297 g szpula), 2kg (+602 g szpula)
BARWA	Kolor naturalny, kolory podstawowe na zamówienie.
MAGAZYNOWANIE	Filament Tarfuse® ABS PLUS1 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 przeprowadzenia 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.

Grupa Azoty S.A.
ul. E. Kwiatkowskiego 8,
33-101 Tarnów

Tel.: +48 14 637 35 81
Faks: +48 14 637 21 51

www.grupaazoty.com

WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® ABS PLUS1

Filament 3D

Wydanie: 1.2
Data wydania: 06.2021

ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy: 260 - 290˚C
Temperatura komory roboczej: 20 - 70˚C
Temperatura stołu: 80 - 100˚C
Materiał stołu: mata poliwęglanowa (PC) + klej typu Dimafix
Średnica dyszy: ≥ 0,4 mm
Prędkość druku: 30 - 60 mm/s

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE	**JM**	**WARTOŚĆ**	**METODA BADANIA**	**WARUNKI BADANIA**
			ISO	
Temperatura topnienia; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura zeszklenia; DSC	°C	102-104	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrystalizacji; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm^3	1,05	1183	-
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm^3/10min	25	1133	220˚C/10 kg

WŁAŚCIWOŚC MECHANICZNE	**JM**	**XY**	**XZ**	**ZX**	**METODA BADANIA**	**WARUNKI BADANIA**
Kierunek drukowania		*Płaskie*	*Na krawędzi*	*Pionowo*		
Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	41	-	-	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	5,8	-	-	527-1,-2	50mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	2250	-	-	527-1,-2	1mm/min
Naprężenie zginające	MPa	-	-	-	178	2mm/min
Moduł sprężystości przy zginaniu	MPa	-	-	-	178	2mm/min
Udarność bez karbu wg Charpy	kJ/m^2	-	-	-	179-1	1eU
Udarność bez karbu wg Charpy (-30°C)	kJ/m^2	-	-		179-1	1eU
Udarność z karbem wg Charpy	kJ/m^2	-	-	-	179-1	1eA
Temperatura mięknienia wg Vicata	°C	-	-	-	306	50N
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT	°C	-	-	-	75-1,-2	1,8 MPa

Wypełnienie: 100%
Badania wykonywano w temperaturze 23°C, jeżeli nie podano inaczej.

Grupa Azoty S.A.
ul. E. Kwiatkowskiego 8,
33-101 Tarnów

Tel.: +48 14 637 35 81
Faks: +48 14 637 21 51

www.grupaazoty.com