

KARTA PRODUKTU

Tarfuse® ABS TECH

Filament 3D

Wydanie: 2.2
Data wydania: 04.2021

Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® ABS TECH, wytwarzany z poli(akrylonitryl-co-butadien-co-styrenu), charakteryzuje się bardzo dobrą wytrzymałością mechaniczną oraz elastycznością, dzięki doskonałej przyczepności międzywarstwowej. 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	Tarfuse® ABS TECH 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.
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: <0,2%
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. Karta charakterystyki materiału (MSDS) można uzyskać na żądanie od dostawcy.

KARTA PRODUKTU

Tarfuse® ABS TECH

Filament 3D

Wydanie: 2.2
Data wydania: 04.2021

ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy: 260 - 290 °C
Temperatura komory roboczej: 20 - 70 °C, *zalecana komora zamknięta*
Temperatura stołu: 80 - 100 °C
Materiał stołu: szkło, 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
			PN-EN-ISO	
Temperatura topnienia; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura zeszklenia; DSC	°C	125-127	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrytalizacji; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm ³	1,047	1183	-
Chłonność wilgoci	%	-	62	23°C/50%RH
Chłonność wody do nasycenia	%	-	62	23°C/sat.
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm ³ /10min	9,4	1133	220°C/10 kg

WŁAŚCIWOŚĆ MECHANICZNE	JM	XY	XZ	ZX	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
Kierunek drukowania		<i>Płaskie</i>	<i>Na krawędzi</i>	<i>Pionowo</i>	PN-EN-ISO	
Granica plastyczności	MPa	26,0	30	-	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy granicy plastyczności	%	2,3	2,1	-	527-1,-2	50mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	1630	1860	-	527-1,-2	1mm/min
Naprężenie zrywające	MPa	24	27	-	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	4,1	3,9	-	527-1,-2	50mm/min
Naprężenie zginające	MPa	41	-	-	178	2mm/min
Moduł sprężystości przy zginaniu	MPa	1700	-	-	178	2mm/min
Udarność bez karbu wg Charpy	kJ/m ²	20	-	-	179-1	1eU
Udarność z karbem wg Charpy	kJ/m ²	-	-	-	179-1	1eA
Temperatura mięknięcia wg Vicata	°C	-	-	-	306	50N
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT	°C	-	-	-	75-1,-2	1,8 MPa

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

Parametry druku:

Temperatura dyszy 280 °C
Temperatura komory 60 °C
Temperatura stołu 80 °C
Materiał stołu szkło + klej typu Dimafix
Średnica dyszy 0,4 mm
Grubość warstwy 0,2 mm
Wypetnienie 100%; 45°/45°