

KARTA PRODUKTU

Tarfuse® envi 1

Filament 3D

Wydanie: 1.0
Data wydania: 05.2022

Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® envi 1 otrzymywany jest z surowców odnawialnych, zaprojektowany jako produkt w pełni biodegradowalny, co oznacza, że ulega rozkładowi w środowisku naturalnym w obecności mikroorganizmów. Po zakończeniu procesu biodegradacji pozostają tylko naturalne i nieszkodliwe substancje, takie jak woda, CO ₂ i materia organiczna.
ZASTOSOWANIE	Charakteryzuje się dużą łatwością druku oraz doskonałym wyglądem detali, dzięki bardzo dobrej adhezji międzywarstwowej oraz niskiemu skurczowi liniowemu. Filament Tarfuse envi 1 dedykowany jest do modeli poglądowych, detali reklamowych.
POSTAĆ HANDLOWA	Tarfuse®: średnica 1,75±0,05mm
PAKOWANIE	Dostępne opakowania: 1kg (+297 g szpula), 2kg (+602 g szpula)
BARWA	Kolor naturalny.
MAGAZYNOWANIE	Filament Tarfuse® envi 1 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.

KARTA PRODUKTU

Tarfuse® envi 1

Filament 3D

Wydanie: 1.0
Data wydania: 05.2022

ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy: 195 - 230 °C

Temperatura komory roboczej: drukarka otwarta, grzanie komory nie jest wymagane

Temperatura stołu: 50 - 70 °C

Materiał stołu: szkło, mata poliwęglanowa (PC) lub mata poliamidowa (PA) + klej typu PVA

Średnica dyszy: ≥ 0,4 mm

Prędkość druku: 30 - 60 mm/s

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE	JM	WARTOŚĆ	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
			PNENISO	
Temperatura topnienia; DSC	°C	150-160	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura zeszklenia; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrytalizacji; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm ³	1,3	1183	-
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm ³ /10min	12	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>	PNENISO	
Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	33	40	17	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	1,8	1,5	1	527-1,-2	50mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	2840	2900	2540	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 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	225 °C
Temperatura komory	-
Temperatura stołu	40 °C
Materiał stołu	szkło + klej typu PVA
Średnica dyszy	0,4 mm
Grubość warstwy	0,2 mm
Wypełnienie	100%; 45°/45°