

KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PA HS

Filament 3D

Wydanie: 1.1
Data wydania: 05.2021

Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® PA HS wytwarzany z poliamidu 6 (PA6), charakteryzuje się bardzo dobrą wytrzymałością mechaniczną, zawiera stabilizator termiczny, który umożliwia ciągłą pracę wytworzonych detali w podwyższonej temperaturze do 130°C.
ZASTOSOWANIE	Tarfuse® jest filamentem dedykowanym do technologii addytywnej FDM. Dedykowany do drukowania części funkcjonalnych i technicznych.
POSTAĆ HANDLOWA	Tarfuse®: średnica 1,75±0,05mm, 2,85±0,1mm
PAKOWANIE	Dostępne opakowania: 1kg (+297 g szpula), 2kg (+602 g szpula), na zamówienie
BARWA	Dostępny w kolorze czarnym.
MAGAZYNOWANIE	Filament Tarfuse® PA HS 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: <0,05%
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 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® PA HS

Filament 3D

Wydanie: 1.1
Data wydania: 05.2021

ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy: 270 - 300 °C

Temperatura komory roboczej: 20 - 70 °C

Temperatura stołu: 40 - 110 °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
			PN-EN-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	160-170	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm ³	1,13	1183	-
Chłonność wilgoci	%	2,5	62	23°C/50%RH
Chłonność wody do nasycenia	%	9,5	62	23°C/sat.
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm ³ /10min	25	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>	PN-EN-ISO	
Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	72	70	24	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	4,1	4	3	527-1,-2	50mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	2400	2500	2400	527-1,-2	1mm/min
Napężenie zginające	MPa	73	72	38	178	2mm/min
Moduł sprężystości przy zginaniu	MPa	1800	1900	2200	178	2mm/min
Udarność bez karbu wg Charpy	kJ/m ²	75	100	5,4	179-1	1eU
Udarność z karbem wg Charpy	kJ/m ²	4,5	-	-	179-1	1eA
Temperatura mięknięcia wg Vicata	°C	-	-	-	306	50N
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT	°C	-	-	-	75-1,-2	1,8 MPa

Stan suchy - zawartość wilgoci max. 0,2%

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

Parametry druku:

Temperatura dyszy 280 °C
 Temperatura komory 60 °C
 Temperatura stołu 40 °C
 Materiał stołu szkło + klej typu PVA
 Średnica dyszy 0,4 mm
 Grubość warstwy 0,2 mm
 Wypętnienie 100%; 45°/45°