

WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PETG FR NAT

Filament 3D

Wydanie: 1
Data wydania: 04.2022

Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	<p>Tarfuse® PETG FR jest uniepalnionym tworzywem w klasie V0 UL94. Wytwarzany jest z wysokiej jakości poli(tereftalanu etylenu) modyfikowanego cykloheksanodimetanolem, charakteryzuje się wysoką wytrzymałością mechaniczną, dobrą adhezją międzywarstwową, a także niskim skurczem liniowym. Cechuje się wysoką łatwością druku, na poziomie niemodyfikowanego PETG.</p> <p>Nie zawiera związków halogenopochodnych, czerwonego fosforu oraz azbestu.</p>
ZASTOSOWANIE	Dedykowany do drukowania prototypów i części funkcjonalnych.
POSTAĆ HANDLOWA	Tarfuse®: średnica 1,75±0,05mm, 2,85±0,1mm
PAKOWANIE	Dostępne opakowania: 0,5kg, 1kg, 2kg (+250g szpula)
BARWA	Kolor naturalny.
MAGAZYNOWANIE	Tarfuse® PETG FR 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	<p>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.</p>

WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PETG FR NAT

Filament 3D

Wydanie: 1
Data wydania: 04.2022

ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy: 230 - 245 °C
Temperatura komory roboczej: bez grzania - 50 °C
Temperatura stołu: 80 - 90 °C
Materiał stołu: PC, szkło, PEI + 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	80	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrytalizacji; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm ³	-	1183	-
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm ³ /10min	-	1133	220°C/10 kg

PALNOŚĆ

Palność test pionowy	UL94	0,4 mm	Class	V0
----------------------	------	--------	-------	----

WŁAŚCIWOŚĆ MECHANICZNE	JM	XY	XZ	ZX	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
Kierunek drukowania		<i>Płaskie</i>	<i>Na krawędzi</i>	<i>Pionowo</i>		
Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	33	35	19	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	3,5	2,5	1,5	527-1,-2	50mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	2300	2400	1900	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 mięknięcia wg Vicata	°C	-	-	-	306	50N
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT	°C	-	-	-	75-1,-2	1,8 MPa

Wypełnienie: 100% (45°/45°)

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

Parametry druku:

Temperatura dyszy: 245 °C
Temperatura stołu: 85 °C
Materiał stołu: PEI + klej typu Dimafix
Średnica dyszy: 0,4 mm
Szybkość druku: 40 mm/s