

Fiche technique – Filament 3D PC

Caractéristiques d'impression	Paramètres
Température d'extrusion	Entre 255 et 270° C
Température de plateau	Entre 85 et 105° C
Type de plateau	En verre ; métal microperforé
Traitement de surface plateau	ABS / Cétone ; raft sur microperforé ; Buildtak
Température de chambre	80° C
Ventilation	≈ 20%
Vitesse d'impression	Environ 30 mm/s
Vitesse de rétraction	36 mm/s
Distance de rétraction	1,2 mm

Basé sur une utilisation sur Zortrax M200 Plus et Z-Suite 2.8.3.0. L'impression peut varier entre les imprimantes et les têtes d'impression

CES VALEURS SONT INDICATIVES ET PEUVENT VARIER

Document propriété CAPIFIL, ne pas dupliquer ne pas diffuser sans l'autorisation écrite de CAPIFIL

Informations non contractuelles

PROPERTY	UNIT	ASTM METHOD	TYPICAL DATA
PHYSICAL			
Specific Gravity	-	D792	1.20
Water Absorption (24 hours at 23°C)	%	D570	0.15
Melt Flow Rate (300°C, 1.2kg)	g/10min	D1238	2
MECHANICAL			
Tensile Strength at yield	kg _f /cm ²	D638	710
Tensile Elongation at break	%	D638	100
Flexural Strength at yield	kg _f /cm ²	D790	920
Flexural Modulus	kg _f /cm ²	D790	21,000
Izod Impact Strength, notched, 23°C (1/8")	kg _f ·cm/cm	D256	85
Rockwell Hardness	R scale	D785	
THERMAL			
HDT, 18.6 kg _f /cm ²	°C	D648	132
Coefficient of Linear Thermal Expansion	mm/mm/°C	D696	5~7 x 10 ⁻⁵
ELECTRICAL			
Volume Resistivity	Ω·cm	D257	4 x 10 ¹⁶
Dielectric Strength	kV/mm	D149	30
Dielectric Constant	-	D150	
Dissipation Factor	-	D150	
ARC Resistance	sec	D495	120
OTHERS			
UL-94 Flammability (1/16" thickness)	-	(UL 94)	V-2
Haze		D1003	0.4

SPECIFICATION	UNIT	CONDITIONS
Drying Temperature	°C	120
Drying Time	hr	3 ~ 5
Moisture Content, Max	%	0.02
Melt Temperature	°C	265 ~ 300
Nozzle Temperature	°C	265 ~ 300
Front Temperature	°C	265 ~ 290
Middle Temperature	°C	250 ~ 275
Rear Temperature	°C	235 ~ 260
Mold Temperature	°C	65 ~ 105
Back Pressure	MPa	0.25 ~ 0.7
Screw Speed	rpm	40 ~ 70
Vent Depth	mm	0.02 ~ 0.08