

## FIL-A-GEHR PPA®

### Filaments pour l'impression professionnelle en 3D

#### Caractéristiques techniques

Indice de fluidité (MVR) à l'état fondu <i>ISO 1133 275 °C / 5 kg</i>	12 cm <sup>3</sup> / 10 min
Indice de résilience (Charpy) <i>ISO 179</i>	8 KJ / m <sup>2</sup>
Tensile Stress at Yield <i>ISO 527</i>	85 MPa
Tension à l'étirage <i>ISO 527</i>	3000 MPa
Densité <i>ISO 1183</i>	1180 kg / m <sup>3</sup>
Apport d'eau <i>similaire ISO 62</i>	7 %
L'absorption d'humidité <i>similar ISO 62</i>	2 %
Température de transition vitreuse <i>ISO 11357</i>	125 °C
Séchage	16 - 20 h 80 °C

Information de matière première



#### Recommandations pour l'impression

Température de buse optimale	260 - 275 °C
Température de lit d'impression	110 °C
Surface d'impression	Plaque Pertinax