

## FIL-A-GEHR ABS®

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

#### Caractéristiques techniques

Indice de fluidité (MVR) à l'état fondu <i>ISO 1133, 220 °C/10 kg</i>	31 cm <sup>3</sup> / 10 min
Indice de résilience (Izod) <i>ISO 180/A</i>	15 kJ/ m <sup>2</sup>
Indice de résilience (Charpy) <i>ISO 179</i>	15 kJ/ m <sup>2</sup>
Tension à l'étrépage <i>ISO 527</i>	46 MPa
Module d'élasticité <i>ISO 527</i>	2400 MPa
Dureté à la bille <i>ISO 2039-1</i>	105 MPa
Stabilité dimensionnelle à chaud HDT A <i>ISO 75</i>	94 °C
Densité <i>ISO 21183</i>	1050 kg / m <sup>3</sup>
<i>Point de fusion</i> <i>ISO 294</i>	230-260 °C



#### Recommandations pour l'impression

Température de buse optimale	245 °C
Température de lit d'impression	110 °C

#### Essai de traction ISO 527, adhérence entre plis

	Orientation du spécimen d'essai dans l'espace de montage	Résistance à la traction	Module d'élasticité
<b>FIL-A-GEHR ABS®</b> naturel	xy-direction	23,3 MPa	1266 MPa
<b>FIL-A-GEHR ABS®</b> naturel	z-direction	20,5 MPa	1733 MPa
<b>FIL-A-GEHR ABS®</b> noir	z-direction	24,5 MPa	1883 MPa

Pour établir les caractéristiques des filaments FIL-A-GEHR ABS®, des spécimens d'essai ISO 527 ont été imprimés à la verticale avec 20% d'infill et selon les paramètres suivants: T<sub>Impression</sub> 223 °C, T<sub>Lit</sub> 110 °C, épaisseur de plis 0,2 mm, outlines 3, diamètre de buse 0,5 mm, épaisseur de paroi 1,5 mm, schéma d'infill rectangulaire/linéaire, vitesse d'impression 50 mm/s, Multiplier 100, Slicer Simplify3D