FIL-A-GEHR PA12®

Filaments pour l’impression professionnelle en 3D

Caractéristiques techniques

Indice de fluidité (MVR) à l´état fondu *ISO 11357 235 °C / 5 kg*	8 cm³ / 10 min
Indice de résilience (Charpy +23°) *ISO 179*	11 KJ / m²
Tension à l´étirage *ISO 527*	43 MPa
Module d’élasticité *ISO 527*	1440 MPa
Densité *ISO 1183*	1010 kg / m³
Point de fusion ISO 11357	180 °C
Séchage	4 - 6 h 80 °C

Information de matière première

Recommandations pour l’impression

Température de buse optimale	245 - 260 °C
Température de lit d’impression	110 °C
Surface d'impression	Pertinax plaque