

POLIAMIDA SIN CARGAS

FICHA TÉCNICA VERSION 1.0

Innovatefil® PA HT es un filamento con una gran resistencia mecánica y un excelente rendimiento a las altas temperaturas.

Este filamento está especialmente indicado para un usuario profesional que requieran un plus de calidad en sus impresiones y está principalmente destinado a piezas que van a tener un uso final o directo. Entre sus principales ventajas destacan:

- Capacidad de trabajar a temperaturas de 120 °C
- Gran adhesión entre capas (gran resistencia independientemente de la posición de impresión)
- Material PA6, Fácil de imprimir
- Sin warping
- Alta resistencia mecánica y tenacidad
- Superficie de impresión de calidad
- Compatible con impresión dual con: PVA, SUPPORT e HYDROSOLUBLE

	VALOR	UNIDADES DE MEDIDA	STANDARD
PROPIEDADES FÍSICAS			
Nombre químico	Polyamide		
Densidad	1.20	g/cm³	ISO 1183
PROPIEDADES MECÁNICAS			
Resistencia a la tracción	85	MPa	ISO 527
Módulo de elasticidad	3,4	GPa	ISO 527
Elongación	3,6	%	ISO 527
PROPIEDADES TÉRMICAS			
Temperatura de uso continuo	120	°C	UL 746B
HDT-A (1.82 Mpa)	90	°C	ISO 75
Máximo (corto plazo) Uso Temp.	160	°C	
PROPIEDADES ELÉCTRICAS			
Resistencia de aislamiento	>10 ¹²	Ω	DIN/IEC 60167
Resistencia de superficie	>10 ¹²	Ω	DIN/IEC 60093
PROPIEDADES DE IMPRESIÓN			
Temperatura de impresión	250-280	°C	
Temperatura de la cama	>70	°C	
Ventilador de capa	0-30	%	
Velocidad de impresión	30-50	mm/s	

POLIAMIDA SIN CARGAS

FICHA TÉCNICA VERSION 1.0

RECOMENDACIONES DE USO

PROTEGER DE LA HUMEDAD

Innovatefil® PA HT se entrega en una bolsa de vacío, con una gran barrera contra la humedad para que el filamento no pueda absorberla del ambiente. Previo a su embolsado, el filamento sigue los controles de calidad más estrictos deshumidificando la materia prima hasta que el contenido de humedad sea inferior al 0.02%.

Una vez desempaquetado el producto se recomienda mantenerlo en un ambiente seco y oscuro. Si no se mantiene en un ambiente idóneo el material puede absorber hasta un 0.5 % de humedad atmosférica, esto puede crear vapor de agua en la extrusión que confiera un mal acabado superficial

Para mantener las condiciones óptimas de impresión se recomienda secar el material antes de utilizar en filamento en una impresora 3D. Muchos equipos de impresión ya disponen de estos sistemas de secado incorporados.

MANTENER EL EXTRUSOR EN BUEN ESTADO

Una vez finalizada la impresión, es necesario limpiar la boquilla eliminando el exceso de material para evitar obturaciones y defectos no deseados. Si se utilizan varios materiales, es recomendable tener una boquilla para cada material para evitar ser mezclados.



Descargo de responsabilidad: la información proporcionada en las hojas de datos está destinada a ser solo una referencia. No debe utilizarse como valores de diseño o control de calidad. Los valores reales pueden diferir significativamente dependiendo de las condiciones de impresión. El rendimiento final de los componentes impresos no solo depende de los materiales, también son importantes las condiciones de diseño e impresión.

Smart Materials no asume ninguna responsabilidad por cualquier daño, lesión o pérdida producida por el uso de sus filamentos en cualquier aplicación particular.