



Hoja de datos técnicos

Producto: Filamento PC/ABS

Surge del blend de ABS y policarbonato, obteniéndose lo mejor de cada polímero. Pueden imprimirse piezas excepcionalmente fuertes y resistentes a la temperatura. Su resistencia al impacto es notable.

Propiedades	Valor típico	Método de ensayo	Condiciones de ensayo
Físicas			
Densidad g/cc	1.15 g/cm ³	ISO 1183	
Índice de fluidez	19 g/10 min	ASTM D1238	260°C/5.0 kgf
Mecánicas			
Resistencia a la tracción	45	ISO 527	5 mm/min
Elongación a la rotura	100%	ISO 527	Type I, 5 mm/min
Módulo elástico en tracción	2,3 GPa	ISO 178	2 mm/min
Dureza, Rockwell R	115	ISO 2039-2	
Resistencia a la flexión	80 Mpa	ISO 178	2 mm/min
Resistencia al impacto	587 J/m	ASTM D 256	izod con entalla, @23°C
Térmicas			
Temperatura de deflexión bajo carga	129°C	ASTM D 648	0,45 MPa, 3.2mm, unannealed

Diámetro	Tolerancia	Redondez
1,75	±0,03	>95%
2,85	±0,05	>95%

Recomendaciones de impresión

Pico:255-275+°C

Cama:100-120+°C

Uso de spray adhesivo PrintaLot® recomendado.

Presecado:

Es un plástico muy sensible a la humedad.

Para obtener los mejores resultados es recomendable presecar el filamento a 80°C durante 1 hora con circulación forzada de aire.

Presentaciones:

Bobinas de 1 kg. Bobinas de 4 kg bajo pedido.

Condiciones de almacenamiento

Mantener en un contenedor hermético en un lugar fresco y seco, se recomienda el uso de silicagel.

Mantener a temperatura menor a 50° C.

Luego de un mes de almacenamiento, se recomienda presecado.

La información declarada es esta Hoja de datos técnicos proviene de fuentes que consideramos confiables. De todas maneras, esta información se provee sin garantías, expresas o implícitas.

Las condiciones de uso y almacenaje están fuera de nuestro control, por lo cual no nos hacemos responsables por cualquier daño o pérdida que pueda resultar directa o indirectamente del uso, almacenamiento y disposición final de este producto. Valores típicos para uso como referencia en la elección de materiales.

Fin del documento.-