



FT-MV-123
ID PRODUCTO

V. 1
FL-ABS

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO
NOMBRE PRODUCTO: Filamento 1.75mm ABS

LINEA
SUBLINEA
FUNCION BÁSICA

FILAMENTO
MONOFILAMENTO
Monofilamento Impresión 3D

DESCRIPCIÓN GENERAL Material diseñado específicamente para impresión 3D: adecuado para objetos con alta resistencia al impacto y temperatura

PUNTOS A FAVOR Alta resistencia al calor, Alta estabilidad dimensional, superficies lisas. Puede soldarse químicamente con acetona, se puede mecanizar, pulir, lijar, limar, agujerear, pintar, pegar.

ESPECIFICACIONES
TÉCNICAS

Diámetro externo	Temperatura de extrusión recomendada	Tolerancia Dimensional
1.75 mm	220-260°C (428-500°F)	±0.03mm

PROPIEDADES
FISICOQUÍMICAS

Densidad	Temperatura de deflexión térmica	Módulo de tracción
1.04 g/cm ³	90°C	2600 MPA
Módulo de flexión	Resistencia a la tracción	% de deformación a rotura
2350	54 MPa	--

RECOMENDACIONES A continuación, hablaremos de nuestras recomendaciones para trabajar con filamento ABS 4Dlab para impresión 3D y obtener la mejor calidad en las impresiones.

PARÁMETRO	VALOR (min-max)
Temperatura de Extrusión	220-260° C (428-500° F)
% de Fluido del Material	95%
Temperatura de Plataforma	90-120° C (194-248° F)
Adhesivo para fijación a plataforma	Laca
Ventilación de capa	0%
Altura de capa	0.08-0.32 mm. ¹
Velocidad de impresión	40-70mm/s. ²
Retracción	3 mm y 25 mm/s.

¹ La altura de la capa influye en la calidad final de la impresión, entre más pequeña la altura de la capa mayor será su definición, la altura de la capa no debe exceder el 80% del diámetro nominal de la boquilla.

² La velocidad de impresión también influye en la calidad de la misma, y dependiendo de la que se elija, habrá que configurar diferentes parámetros para que el proceso de impresión sea óptimo.



FT-MV-116
ID PRODUCTO

V. 1
FL-ABS

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO
NOMBRE PRODUCTO: Filamento 1.75mm ABS

HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL

Identificación de peligros

Bajo las condiciones recomendadas de procesamiento, el material tiene un bajísimo nivel de toxicidad. Si se sobrecalentara durante el proceso, sustancias potencialmente irritantes de las mucosas podrían ser liberadas. El producto fundido puede causar quemaduras severas

La combustión del filamento libera humos, cianuro de hidrogeno, monóxido de carbono y dióxido de carbono (CO₂)

Efectos potenciales para la salud

Contacto con ojos: En caso de irritación causado por los humos enjuagar inmediatamente con abundante agua, también bajo los parpado. Si los síntomas persisten póngase en contacto con su médico.
Contacto con piel: Con el material a temperatura ambiente no se esperan efectos adversos, en caso de contacto con el filamento fundido, enfriar rápidamente la zona afectada con agua. No separar de la piel el producto solidificado. Avisar inmediatamente al médico
Inhalación: Tras la inhalación de los vapores emitidos por el filamento fundido, respirar aire fresco, reposo, si los síntomas persisten póngase en contacto con su médico
Ingestión: Beber agua como medida de precaución. Nunca dar nada por boca a una persona inconsciente. No inducir el vómito sin asistencia médica

PRECAUCIONES PARA UN MÁXIMO DESEMPEÑO

- Conservar el producto en lugar seco
- Conservar el producto en un recipiente hermético, para evitar humedad
- No exceder 270 °C (518 °F)
- Se recomienda utilizar impresora 3D de cámara cerrada

GAMA DE COLORES

Negro, Blanco, Natural, Gris

Revisó: director(a) de Producción

Aprobó: Comité Técnico

Fecha: 01/08/2022