

Nanovia PEI CF :

Haute résistance thermique

Ce composite à base d'Ultem 1010 et de fibres de carbone permet d'imprimer des pièces résistantes aux situation extrêmes, sans se déformer.



Avantages:

Utilisable jusqu'à 200°C • Rigidité supérieure • Résistant aux solvants

Impression 3D

T° Extrusion	360 - 400 °C
T° Plateau	> 150 °C
T° Enceinte	> 120 °C
Buse	0,5 mm

Mécanique

Densité	1,27g/cm ³
Mod. traction	4685 Mpa (ISO 527)
Mod. flexion	4950 Mpa (ISO 178)

Thermique

Tg	215 °C
inflammabilité	HB UL 94 @ 1,6 mm
HDT 0,45MPa	>200°C Iso75Be

Conseils d'utilisation

Stockage

- Il est conseillé de stocker vos bobines dans un endroit sec, si possible accompagnées de dessiccant.
- Pour assurer une parfaite impression il est conseillé d'étuver votre filament à 110 °C pendant 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

Stockage

- Afin de protéger votre équipement, il est conseillé d'utiliser une buse renforcée, adaptée aux matériaux abrasifs.

Hygiène & sécurité

Impression

- Il est conseillé d'imprimer ce matériau dans une zone équipée d'une extraction d'air ou d'une protection adaptée.

Post traitement

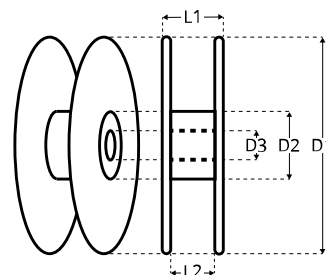
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3	poids
500 g	53	46	200	90	52	182 g
2 kg	92	89	300	175	52	668 g

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.



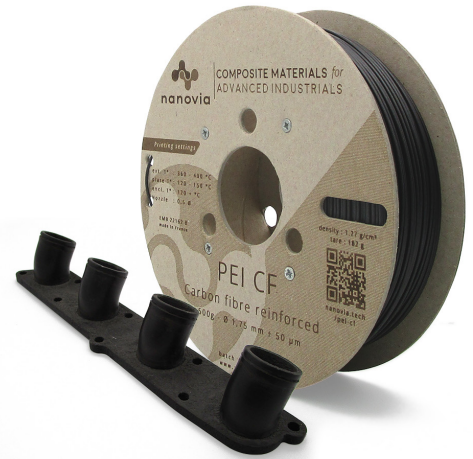
COMPOSITE MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

dernière mise à jour : 03/06/22

Nanovia PEI CF :

Carbon fiber reinforced

Nanovia PEI CF is an Ultem 1010 and carbon fiber based composite filament, allowing for prints that will resist extreme conditions and not deform.



Avantages:

Usable up to 200°C • Improved rigidity • Solvent resistant

3D Printing

Extrusion T°	360 - 400 °C
Plate T°	> 150 °C
Enclosure T°	> 120 °C
Nozzle	0.5 mm

Mechanical

Density	1.27 g/cm ³
Tensile mod.	4685 Mpa (ISO 527)
Flexural mod.	4950 Mpa (ISO 178)

Thermal

Tg	215 °C
Flammability	V-0 @ 3mm UL 94
HDT 0.45MPa	>200°C Iso75Be

Application

Storage

- Store Nanovia PEI CF in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate Nanovia PEI CF at 110 °C for 4 hours or longer, when the spool has been exposed to moisture for an extended period.

Printing

- In order to protect your equipment we recommend using a nozzle adapted for abrasive materials

Health and safety

Printing

- We recommend printing Nanovia PEI CF in a room equipped with air extraction or by using appropriate breathing equipment.

Post treatment

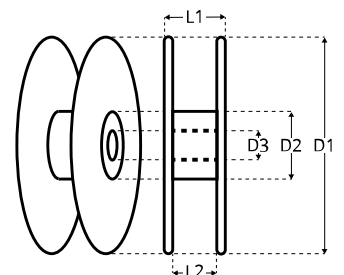
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia PEI CF is recommended.

Packaging

Spool	L1	L2	D1	D2	D3	weight
500 g	53	46	200	90	52	182 g
2 kg	92	89	300	175	52	668 g

Spools are equipped with both a material traceability and a production series number.

Spools are packed in individual boxes, sous-vide with desiccant.



COMPOSITE MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

last updated : 03/06/22