

Fiche technique

Ultrafuse® Support Layer

Date / Révision: 22.04.2022

Version n°: 1.0

Informations générales

Composants

Filament composite POM (Polyoxyméthylène) pour la fabrication par dépôt de matière fondue (FFF) métallique Ultrafuse®.

Description du produit

Filament de Ultrafuse® Support Layer mis au point pour être utilisé conjointement avec les filaments métalliques Ultrafuse®. Imprimé entre le support et l'objet, il crée une barrière inter-couche pendant le frittage pour faciliter la séparation du support de la pièce métallique. La couche de support Ultrafuse® n'a pas été conçue pour l'impression de pièces autonomes. Elle doit être imprimée comme une couche fixée contre les structures de soutien dans les scénarios d'impression à double extrusion.

Forme de livraison et stockage

Le filament Ultrafuse® Support Layer doit être conservé entre 15 et 25 °C dans son emballage d'origine scellé dans un environnement propre et sec. Si les conditions de stockage recommandées sont respectées, les produits auront une durée de conservation minimale de 12 mois.

Sécurité du produit

Le procédé d'impression de Ultrafuse® Support Layer produisant une petite quantité de formaldéhyde, le filament ne doit être imprimé que dans une pièce bien aérée ou munie d'un système professionnel d'extraction et de filtration. Traiter dans la plage de température préconisée. Pour de plus amples informations, veuillez consulter les fiches de données de sécurité correspondantes.

Pour votre information

Ce produit est exclusivement destiné à la vente, à la distribution et à l'utilisation dans l'Union européenne, en Albanie, en Islande, au Liechtenstein, à Monaco, en Macédoine du Nord, en Norvège, à Saint-Marin, en Serbie, en Suisse, en Turquie et au Royaume-Uni. Il n'est disponible que pour nos clients situés dans ces pays.

Avis

Bien que les descriptions, modèles, données et informations contenus dans le présent document soient présentés en toute bonne foi et jugés exacts, ils ne sont fournis qu'à titre indicatif. De nombreux facteurs pouvant avoir une incidence sur son traitement, son application et son utilisation, nous vous recommandons d'effectuer des tests indépendants pour déterminer l'adéquation et l'utilisation appropriée d'un produit à votre usage particulier. AUCUNE GARANTIE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT, EXPRESSE OU IMPLICITE, GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER INCLUSES, N'EST DONNÉE RELATIVEMENT AUX PRODUITS DÉCRITS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT OU QUANT À LA POSSIBILITÉ D'UTILISER CE CONTENU SANS PORTER ATTEINTE À LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE D'AUTRUI. EN AUCUN CAS, LES DESCRIPTIONS, INFORMATIONS, DONNÉES OU MODÈLES DÉCRITS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT NE SERONT CONSIDÉRÉS COMME FAISANT PARTIE DE NOS CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE.

Paramètres de traitement d'impression 3D recommandés

Température de la buse	245 – 260 °C / 473 – 500 °F
Température de la chambre d'impression	Chambre fermée, chauffage passif
Température de lit	-
Matériau du lit	-
Diamètre de la buse	≥ 0.4 mm
Vitesse d'impression	15 - 20 mm/s

Recommandations de séchage

Recommandations de séchage pour assurer l'imprimabilité	Ultrafuse® Support Layer est dans un état imprimable, sans séchage nécessaire.
---	--

Propriétés du filament

Diamètre du filament	1,75 mm	2,85 mm
Tolérance	±0,050 mm	±0,075 mm
Rondeur	±0,050 mm	±0,075 mm
Longueur par bobine	90 m	32 m
Masse par bobine	0,3 kg	0,3 kg