

HIPS-X

WŁAŚCIWOŚCI MATERIAŁU

| | | |
|--|------------------------|----------|
| Gęstość | 1.05 g/cm ³ | ISO 1183 |
| Wskaźnik szybkości płynięcia, (200°C/ 5,0kg) | 12 g/10min | ISO 1133 |

Właściwości mechaniczne

| | | |
|--|--------------------|-------------|
| Naprężenie rozciągające na granicy plastyczności | 16 MPa | ISO 527-2/5 |
| Naprężenie rozciągające na granicy zerwania | 16 MPa | ISO 527-2/5 |
| Wytrzymałość na rozciąganie na granicy plastyczności | 1.5% | ISO 527-2/5 |
| Wytrzymałość na rozciąganie na granicy zerwania | 50,00% | ISO 527-2/5 |
| Moduł sprężystości przy zginaniu | 2000 MPa | ISO 178 |
| Wytrzymałość na zginanie | 50 MPa | ISO 178 |
| Udarność mierzona młotem Charpy'ego, z karbem | 7kJ/m ² | ISO 179/2 |
| Udarność metodą Izoda z karbem | 90J/m | D 256 |
| Twardość metodą Rockwella (skala R) | 55 | ISO 2039-2 |

Właściwości termiczne

| | | |
|--|------|-------------|
| Temperatura mięknięcia VICAT | 87°C | ISO 306/B50 |
| Temperatura ugięcia pod wpływem ciepła | 88°C | ISO 75-2/B |

Łatwopalność

| | | |
|--|----|-------|
| Stopień palności (0,0630 in (1,60 mm)) | HB | UL 94 |
|--|----|-------|

WYTYCZNE DOTYCZĄCE USTAWIEŃ DRUKOWANIA*

| | |
|------------------------------|------------------------------|
| Temperatura dyszy | 230-245°C |
| Temperatura stołu | 80-100°C |
| Aktywny wentylator chłodzący | 0 - 20% |
| Wysokość warstwy** | 0.05 - 0.30 mm |
| Grubość powłoki** | 0.40 - 2.70 mm |
| Prędkość drukowania** | 40-100 mm/s |
| Komora zamknięta | zalecane dla dużych wydruków |
| Suszarka do filamentu | niewymagane |
| Dysza rubinowa lub hartowana | niewymagane |

* ustawienia oparto na dyszy o średnicy 0,4 mm

** w zależności od złożoności geometrycznej

Zastrzeżenie

Dane produktowe i techniczne podane w niniejszej karcie są poprawne zgodnie z najlepszą wiedzą Spectrum Group Sp. z o.o. i są przeznaczone wyłącznie do celów referencyjnych i porównawczych. Nie należy ich wykorzystywać do celów specyfikacji projektowych lub kontroli jakości. Rzeczywiste wartości mogą się różnić w zależności od warunków drukowania, złożoności modelu, warunków środowiskowych itp. Użytkownik ponosi wszelką odpowiedzialność za wykorzystanie wszystkich podanych informacji i jest zobowiązany do sprawdzenia jakości i innych właściwości oraz wszelkich konsekwencji wynikających z wykorzystania tych informacji. Wartości typowe mają charakter wyłącznie orientacyjny i nie należy ich interpretować jako wiążących specyfikacji. Spectrum Group Sp. z o.o. nie

OPIS

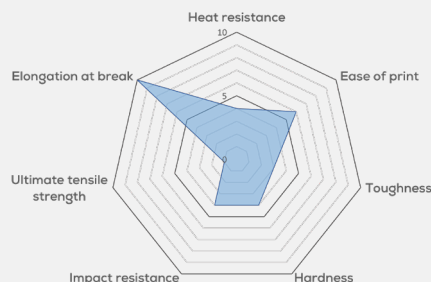
Spectrum HIPS-X jest materiałem podporowym przeznaczonym do produkcji addytywnej w technologii FDM/FFF. Jest on zwykle stosowany jako podpora dla elementów produkowanych z ABS, gdzie po zakończeniu procesu produkcyjnego podpora HIPS-X jest rozpuszczana w roztworze kwasu cytrynowego (D-Limonen). Ponadto Spectrum HIPS-X można wykorzystać jako materiał bazowy do produkcji elementów, które wymagają mniejszego skurczu podczas przetwarzania w porównaniu z ABS

CECHY

- niższy współczynnik kurczliwości niż w przypadku klasycznego ABS
- możliwość obróbki mechanicznej (wiercenie, toczenie, frezowanie lub szlifowanie)
- wysoka udarność
- zdolność pochłaniania i rozpraszania energii
- światło
- w pełni rozpuszczalny w d-limonenie
- powierzchnia matowa

PRZECHOWYWANIE I OKRES TRWAŁOŚCI

Filamenty należy przechowywać w suchym pomieszczeniu w temperaturze pokojowej. Zalecana temperatura przechowywania wynosi ok. 18-25°C (64,4 -77,0°F). Chronić przed wilgocią, światłem słonecznym i bezpośrednim działaniem ciepła. Przy prawidłowym przechowywaniu, okres trwałości produktu wynosi 24 miesiące.



WSPARCIE

W razie jakichkolwiek pytań lub problemów, prosimy o kontakt z nami pod adresem support@spectrumfilaments.com