

UM-ABS ESD

ALLGEMEINE INFORMATION	
Produkt	Filament für FFF 3D-Drucker
Eigenschaften	gute Fließigenschaften
Anwendung	Montage- und Transporttrays für Elektronikbauteile, Boxen, Ablagen

VERARBEITUNGS-EMPFEHLUNG	EINHEIT	WERT
Düsentemperatur	Grad Celsius	230 - 260 möglichst niedrige Temperatur wählen (230 °C)
Heizbett	Grad Celsius	120
Kühlung	Prozent	50 - 100 Abhängig von der Wandstärke und Füllgrad
Schichthöhe	Millimeter	ab 0,15
Geschwindigkeit	Millimeter/Sekunde	30 - 50
Füllung	Prozent	0 - 100

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	WERTE
Dichte	DIN EN ISO 1183	1,09
Streckspannung	DIN EN ISO 527	> 20
Streckdehnung	DIN EN ISO 527	> 5 %
Zug E_Modul	DIN EN ISO 527	> 1700
Shorehärte	k.A.	k.A.
Erweichungstemperatur	k.A.	k.A.
Sprödigkeitstemperatur	k.A.	k.A.
Kerbschlagzähigkeit	DIN EN ISO 179/23°C	> 4
Brennverhalten	UL 94	HB
Bio Abbaubarkeit	DIN 13432	Nein
Reißfestigkeit	k.A.	k.A.
Bruchdehnung	k.A.	k.A.
Biobasierender Kohlenstoffanteil	k.A.	k.A.
Biobasierender Monomeranteil	k.A.	k.A.
Spezifischer Durchgangswiderstand	k.A.	k.A.
Spezifischer Oberflächenwiderstand	-	99,999

Die Angaben in diesem Datenblatt basieren auf derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien Anwender, wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung, nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG EU 10/2011

Alle Angaben beziehen sich auf das Ausgangsmaterial und nicht auf die, durch 3 D Druck, hergestellten Artikel.

Stand. 01.03.2017