

UM Support-PA

ALLGEMEINE INFORMATION	
Produkt	Filament für FFF 3D-Drucker
Eigenschaften	Nylon Blend
Anwendung	Stützmaterial zur Kombination mit Nylon in Wasser anlösbar

VERARBEITUNGS-EMPFEHLUNG	EINHEIT	WERT
Düsentemperatur	Grad Celsius	220 - 250 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	50
Füllung	Prozent	0 - 100

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	WERTE
Dichte	DIN EN ISO 1183	1,01
Streckspannung	k.A.	k.A.
Streckdehnung	k.A.	k.A.
Zug E_Modul	k.A.	k.A.
Shorehärte	k.A.	k.A.
Erweichungs-temperatur	k.A.	k.A.
Sprödigkeitstemperatur	k.A.	k.A.
Kerbschlagzähigkeit	k.A.	k.A.
Brennverhalten	k.A.	k.A.
Bio Abbaubarkeit	k.A.	k.A.
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	k.A.	k.A.

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

Volaport Nylon Stützmaterial hat die Eigenschaft, daß es mit vergleichbaren Parametern wie Nylon gedruckt werden kann.

Nach Ende des Drucks wird das Bauteil in Wasser gelegt und das Stützmaterial quillt dadurch auf

Im weitem Schritt werden die Feststoffe einfach entfernt und die restlichen Bestandteile mit eine Flaschenbürste.

Alternativ mit einer Zahnbürste entfernen.

Die Feststoffe im Wasser lassen sich mittels Sieb separieren und können so entsorgt werden. Übrig bleibt das Wasser.

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

Stand. 01.03.2017