

allgemeine Information

Produkt	Thermoplastischer Werkstoff auf Ethylenbasis
Anwendung	Filament für 3D Drucker
Eigenschaften	Das Ausgangsmaterial ist für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet FDA 21 CFR 1935/2004/EG

technische Eigenschaften

Testmethode	Werte
Dichte	DIN EN ISO 1183 kg/m ³ 0,953
Streckspannung	DIN EN ISO 527 Mpa 27
Streckdehnung	DIN EN ISO 527 % 13
Zug E_Modul	DIN EN ISO 527 Mpa 1100
Shorehärte	DIN EN ISO 868 - 62
Erweichungstemperatur	DIN EN ISO 306B °C 75
Kerbschlagzähigkeit	DIN EN ISO 179/23°C kJ/m ² 6
Brennverhalten	UL 94 HB
Bio Abbaubarkeit	DIN 13432 Nein

Verarbeitungsempfehlung

Methode	Wert
Düsentemperatur	Grad Celsius 210 - 230°C
Heizbett	Grad Celsius 120
Kühlung	Prozent 25 - 50 Abhängig von der Wandstärke und Füllgrad
Schichthöhe	Millimeter ab 0,15
Geschwindigkeit	Millimeter/Sekunde 20 - 50
Füllung	Prozent 0 - 100
Flussrate	Prozent 15 - 25 Hälfte der Druckgeschwindigkeit

Konformitätserklärung

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

Stand. 21.04.2014