

KARTA TECHNICZNA

HIPS-20

HIPS-20 wykorzystywany zarówno jako materiał podporowy jak i tworzywo właściwe do wykonywania wydruków 3D. Elementy drukowane z tego filamentu można poddawać procesom post-processingu, takim jak klejenie, szlifowanie czy malowanie. Tworzywo bezpieczne, używane powszechnie do produkcji opakowań przystosowanych do kontaktu z żywnością.

TWARDOŚĆ	● ● ○ ○ ○ ○
PLASTYCZNOŚĆ	● ● ● ○ ○ ○
WYTRZYMAŁOŚĆ NA UDERZENIA	● ● ○ ○ ○ ○
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE	● ● ○ ○ ○ ○

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

	WARTOŚĆ	JEDNOSTKA	METODA BADANIA
Gęstość	1,04	g/cm ³	ISO 1183
Absorpcja wody	>0,1	%	ISO 62
Skurcz liniowy	0,4 - 0,7	%	-

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

	WARTOŚĆ	JEDNOSTKA	METODA BADANIA
Wytrzymałość na rozciąganie	28	MPa	ISO 527-2
Wydłużenie przy zerwaniu	55	%	ISO 527-2
Udarność Charpy'ego (z karbem)	8	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Twardość Rockwella (skala R)	77	-	ISO 2039-2

WŁAŚCIWOŚCI TERMICZNE

	WARTOŚĆ	JEDNOSTKA	METODA BADANIA
Temperatura ugięcia pod naciskiem 1,8 MPa	94	°C	ISO 75-2A
Temperatura mięknienia VICAT	95	°C	ISO 306B50
Rezystywność powierzchniowa	>10 ¹³	Ω	ISO IEC 93

SUGEROWANE PARAMETRY DRUKU



Temperatura druku

>225 °C



Temperatura stołu

80-100 °C

OMNI3D