



Filament Kimya ABS-ESD 3D

Filament Kimya ABS-ESD 3D należy do rodziny polimerów stenicznych. ABS-ESD to akrylonitrylowy styren butadienowy, do którego dodano dodatek, aby nadać mu elektrostatyczne właściwości wyładowania: materiał ten ma na celu wyładowanie elektrostatyczne. Zapewnia również dobrą odporność na uderzenie. Jest to lekki i sztywny materiał, który jest również łatwy w wydrukowaniu. Jest idealny do zastosowań wymagających ochrony przed rozładowaniem elektrostatycznym.

Filament Kimya ABS-ESD 3D ma następujące właściwości:

- Łatwy w drukowaniu.
- Chroni przed rozładowaniem elektrycznym.
- **Zgodne z normami REACH i RoHS**

2-letnia gwarancja KIMYA.

WŁAŚCIWOŚCI FILAMENTU

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTU	WARTOŚĆ
Średnica	INS-6712	1.75 ± 0.1 mm 2.85 ± 0.1 mm
Gęstość	ISO 1183-1	1.03 g/cm ³
Wskaźnik wilgotności	INS-6711	< 0.5 %
Wskaźnik szybkości przepływu (MFI)	ISO 1133-1 (@220°C – 10 kg)	15 - 20 g/10min
Temperatura zeszklenia (Tg)	ISO 11357-1 DSC (10°C/min - 20-220°C)	107 °C

PARAMETRY DRUKU I WYMIARY PRÓBEK

KIERUNEK DRUKU	XY
Prędkość drukowania	40 mm/s
Wypełnienie	100% - prostoliniowy
Kąt wypełnienia	45°/-45°
Temperatura dyszy	260°C
Temperatura podłoża	100°C

WŁAŚCIWOŚCI WYDRUKOWANYCH PRÓBEK

	WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTU	WARTOŚĆ
WŁAŚCIWOŚCI ELEKTRYCZNE	Rezystywność powierzchniowa	ASTM D257	$10^7 - 10^9$ Ohms/m ²
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE	Moduł sprężystości	ISO 527-2/5A/50	1,121 MPa
	Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-2/5A/50	24.3 MPa
	Wydłużenie pod wpływem przyłożonej siły	ISO 527-2/5A/50	3.1 %
	Naprężenie przy rozerwaniu	ISO 527-2/5A/50	19.8 MPa
	Odształcenie przy zerwaniu (typ A)	ISO 527	6.4 %
	Moduł zginający	ISO 178	856 MPa
	Deformacja przy odkształceniu zginającym	ISO 178	>5 %
	Naprężenie zginające przy ugięciu umownym (3,5% odkształcenia)*	ISO 178	27.3 MPa
	Charpy - odporność na uderzenia	ISO 179-1/1eA	10.9 kJ/m ²
	Twardość Shore	ISO 868	66,7D
Note 1	*Zgodnie z normą ISO 178, należy zakończyć próbę przy 5% odkształceniu, nawet jeśli nie nastąpiło pęknięcie próbki.		
Note 2	Dane te należy traktować jako wartości orientacyjne - Na właściwości mogą mieć wpływ warunki produkcji.		

Utworzony 10/09/2018 - Zmodyfikowany 16/06/2022.