

Nanovia PP CF :

Renforcé en fibres de carbone

L'absorption quasi nulle de l'eau, sa résistance aux solvants, et sa résistance native aidée par les fibres de carbone aux UV, rendent le Nanovia PP CF idéal pour les pièces très légères, exposées aux éléments, nécessitant une stabilité dimensionnelle importante.



Avantages:

Très faible taux d'absorption d'eau • Résistance chimique • Résistance aux UV

Impression 3D

T° Extrusion	235 - 255 °C
T° Plateau	70 - 90 °C
T° Enceinte	20 °C
Buse	0,5 mm
Masse linéique	2,40 g/m (1,75 mm) 6.38 g/m (2,85mm)

Mécanique

Densité	1,10g/cm ³
Absorption d'eau	- 1% (après 24h de submersion)
Dureté	61 Shore D

Thermique

T° utile	+/- 100 °C
TG	-10 °C

Conseils d'utilisation

Stockage

- Il est conseillé de stocker vos bobines dans un endroit sec, si possible accompagnées de dessiccant.
- Pour assurer une parfaite impression il est conseillé d'étuver votre filament à 60 °C pendant 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

Impression

- En cas de problèmes d'adhésion avec le plateau, il est conseillé d'utiliser un « radeau », ou un plateau en polypropylène. Ce dernier peut être fait en appliquant du ruban adhésif en PP sur un plateau existant. Pour s'assurer que la bande adhésive ne se décolle pas, il est recommandé de baisser la température du plateau.

Hygiène & sécurité

Impression

- Il est conseillé d'imprimer ce matériau dans une zone équipée d'une extraction d'air ou d'une protection adaptée

Post traitement

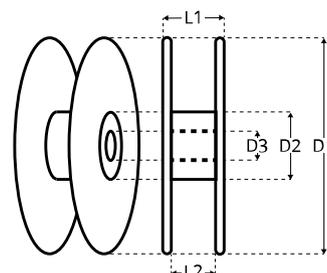
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3	pois
500 g	55	45	200	105	52	182 g
2 kg	100	90	300	210	52	668 g

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

dernière mise à jour : 24/02/22