

Nanovia ABS EF :

Sans perturbateurs endocriniens

Le Nanovia ABS EF se caractérise par sa résistance thermique et sa tenue aux chocs. Il est aussi possible de lisser la surface des pièces imprimées grâce à une solution de lissage ou de l'acétone. Le Nanovia ABS EF est certifié sans perturbateurs endocriniens oestrogéniques.



Avantages :

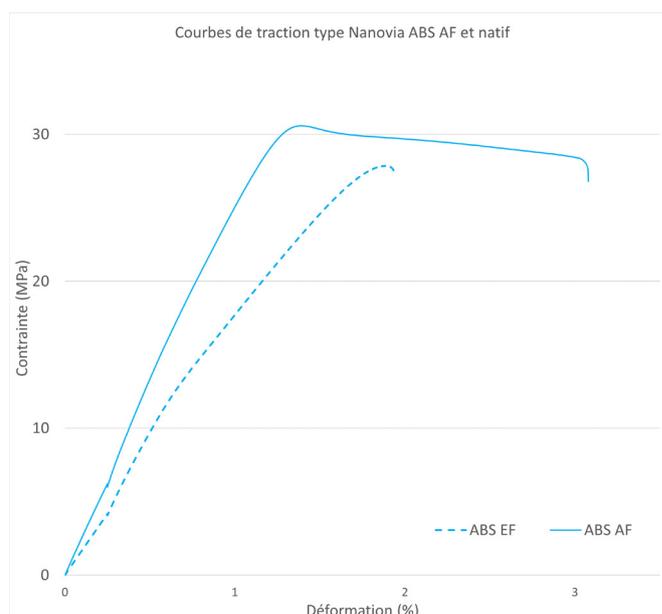
Sans perturbateurs endocriniens • Certifié RoHS • Adapté contact avec la peau

Impression 3D

Température d'extrusion	240 - 260	°C
Température de plateau	100 - 110	°C
Température d'enceinte	90	°C
Buse (minimum)	0,5	mm

Propriétés mécaniques

Densité	1.03	g/cm ³	ISO 1183
Traction			
Module de Young	1750	MPa	ISO 527
Résistance maximale	27	MPa	ISO 527
Élongation à la rupture	2	%	ISO 527
Impact			
Charpy entaillé	18	kJ/m ²	



Propriétés thermiques

Tg	110	°C		
VICAT	102	°C	ISO 306/B50	Inflammabilité
				HB UL 94 1,6 mm



COMPOSITE MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

Pour plus d'informations sur ce produit, merci de consulter :

www.nanovia.tech/abs-ef

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.

Post traitement

- Pour une utilisation en extérieur, il est conseillé de peindre vos pièces ou de les soumettre à un traitement anti UV, comme par exemple la Solution de lissage Nanovia, les fibres d'aramide et l'ABS étant sensibles aux UV.

Hygiène & sécurité

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	poids
500 g	53	46	200	90	52	182 g
2 kg	92	89	300	175	52	668 g

- Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.
- Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.

