

Nanovia PC-ABS :

Applications techniques exigeantes

Le PC-ABS allie la facilité d'impression de l'ABS avec les propriétés mécaniques et thermiques du PC. Ce matériau est idéal pour les environnements techniques exigeants et la création de pièces résistantes aux chocs.



Avantages:

Resistance aux chocs • Facilité d'impression vis à vis du polycarbonate

Impression 3D

T° Extrusion	270 - 290 °C
T° Plateau	120 °C
T° Enceinte	90 °C
Buse	Tous
Vitesse d'impression	20 - 60 mm/s
Couleur	Blanc

Mécaniques

Densité	1.18 g/cm ³ (ISO 1183)
Mod. de traction	2560 MPa (ISO 527)
Cont. rupt. traction	45 MPa (ISO 527)
Elong. rupt. traction	43 % (ISO 527)
Charpy (entaillé)	40 kJ/m à 23 °C ² (ISO 179/1eA)
Izod (entaillé)	50 kJ/m à 23 °C ² (ISO 179/1eA)

Thermiques

Inflammabilité	V0 UL 94 à 1,5 mm (IEC 60695-11-10)
----------------	--

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, nous vous conseillons de peindre vos pièces ou de les soumettre à un traitement anti UV, le PC étant sensible aux UV et risque de jaunir.

Hygiène & sécurité

Post traitement

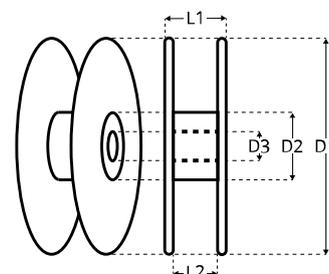
Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées avec le Nanovia PC-ABS.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3	pois
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.



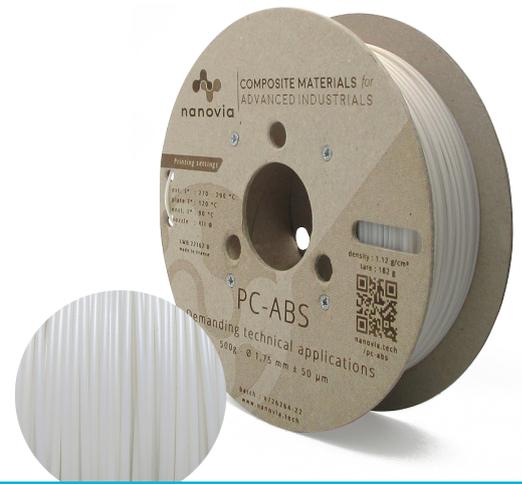
COMPOSITE MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

dernière mise à jour : 02/06/22

Nanovia PC-ABS :

Technically demanding applications

Nanovia PC-ABS combines ABS's ease of printing with polycarbonate's mechanical and thermal properties. Ideal for technical applications subject to wear and harsh conditions as well as the creation of choc resistant pieces.



Avantages:

Good impact / shock resistance • Easier to print compared to polycarbonate

3D Printing

Extrusion T°	270 - 290 °C
Plate T°	120 °C
Enclosure T°	90 °C
Nozzle	All
Printing speed	20 - 60 mm/s
Colour	White

Mechanical

Density	1.18 g/cm ³ (ISO 1183)
Tensile mod	2560 MPa (ISO 527)
Tensile. str. break	45 MPa (ISO 527)
Tensile. elong. break	43 % (ISO 527)
Charpy (notched)	40 kJ/m à 23 °C ² (ISO 179/1eA)
Izod (notched)	50 kJ/m à 23 °C ² (ISO 179/1eA)

Colour

White

Application

Storage

- Store Nanovia PC-ABS in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate at 60 °C for 4 hours or longer, when the spool has been exposed to moisture for an extended period.

Post treatment

- For an outdoor use it's recommended to cover the pieces with an anti UV resin or paint, polycarbonate being sensitive to UV radiation.

Health and safety

Post treatment

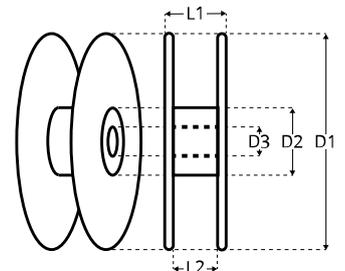
- We recommend wearing standard safety equipment during the post treatment of your prints.

Packaging

Spool	L1	L2	D1	D2	D3	weight
500 g	53	46	200	90	52	182 g
2 kg	92	89	300	175	52	668 g

Spools are equipped with both a material tracibility and a production series number.

Spools are packed in individual boxes, sous-vide with desiccant.



COMPOSITE MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

last updated : 02/06/22