

# Nanovia PC CF :

Renforcé en fibres de carbone

Imprimez des pièces résistant aux chaleurs et au feu grâce à ce filament 3D FDM polycarbonate renforcé en fibres de carbone.



## Avantages:

Rigide • Bonne résistance au feu • Haute résistance température (120 °C) • Résistant aux UV

### Impression 3D

T° Extrusion	260 - 290 °C
T° Plateau	100 - 140 °C
Buse	> 0,4 mm
Masse linéique	2,50 g/m (1,75 mm) 6,63 g/m (2,85mm)

### Mechanical

Densité	1.26g/cm3 (ISO 1183)
---------	----------------------

### Thermal

Tg	120 °C
HDT	144°C(D648 at 4,6 kg/cm2) 33°C(D648 at 18,6 kg/cm2)

## 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 100 °C pendant 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

### Impression

- Afin de protéger votre équipement, il est conseillé d'utiliser une buse renforcée, adaptée aux matériaux abrasifs.

## 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

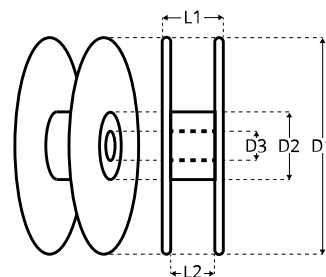
Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées avec le Nanovia PC CF.

## Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3	poids
500 g	55	45	200	105	52	185 g
2 kg	100	90	300	210	52	665 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 CF :

Carbon fibre reinforced

Print high heat and fire resistant rigid pieces with this carbon fibre reinforced polycarbonate 3D FDM filament.



## Advantages:

Rigid • Good fire resistance • High temperature resistance (120 °C) • UV resistant

### 3D Printing

Extrusion T°	260 - 290 °C
Plate T°	100 - 140 °C
Nozzle	> 0,4 mm
Linear weight	2.50g/m (1.75 mm) 6.63 g/m (2.85mm)

### Mechanical

Density	1.26 g/cm3 (ISO 1183)
---------	-----------------------

### Thermal

Tg	120 °C
HDT	144°C(D648 at 4,6 kg/cm2) 33°C(D648 at 18,6 kg/cm2)

## Application

### Storage

- Store Nanovia PC CF in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate at 100 °C for 4 hours or longer, when the spool has been exposed to moisture for an extended period.

### Printing

- In order to protect your equipment we recommend using a nozzle adapted for abrasive materials.

## Health and safety

### Printing

- We recommend printing Nanovia PC CF in a room equipped with air extraction or by using appropriate breathing equipment.

### Post treatment

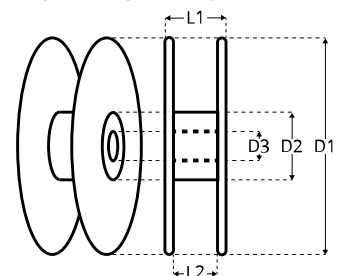
- We recommend wearing standard safety equipment during the post treatment of your prints.

## Packaging

Spool	L1	L2	D1	D2	D3	weight
500 g	55	45	200	105	52	185 g
2 kg	100	90	300	210	52	665 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