

WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PA CF10

Filament 3D

Wydanie: 1.0
Data wydania: 11.2021

Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® PA CF10, wytwarzany z poliamidu 6 (PA6), wzmocniony ciętym włóknem węglowym o właściwościach antystatycznych i elektroprzewodzących, przeznaczony do drukowania części o wysokich wymaganiach wytrzymałościowych. Detale charakteryzują się obniżoną chłonnością wody.
ZASTOSOWANIE	Tarfuse® jest filamentem dedykowanym do technologii addytywnej FDM do druku: - narzędzi produkcyjnych i inspekcyjnych, - części/detale do końcowego zastosowania.
POSTAĆ HANDLOWA	Tarfuse®: średnica 1,75±0,05mm; 2,85±0,1mm
PAKOWANIE	Dostępne opakowania: 1kg (+297 g szpula), 2kg (+602 g szpula)
BARWA	Kolor naturalny: grafitowo-czarny
MAGAZYNOWANIE	Filament Tarfuse® PA należy przechowywać w temperaturze 15 - 25°C w oryginalnie zamkniętym opakowaniu, w czystym i suchym miejscu. Jeśli przestrzegane są zalecane warunki przechowywania, produkt będzie miał minimalny okres trwałości 12 miesięcy.
SUSZENIE	Dla zapewnienia dobrej jakości druku zaleca się suszyć w suszarce z odwilżaczem powietrza w czasie 4-16 h w temperaturze 80°C. Zalecana zawartość wilgoci przed drukowaniem: <0,05%
DANE GWARANCYJNE	Dane zawarte w tej publikacji oparte są na naszej aktualnej wiedzy i doświadczeniu. W świetle wielu czynników, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie i zastosowanie naszego produktu, dane te nie zwalniają odbiorców od przeprowadzenia własnych badań i testów; dane te nie oznaczają żadnej gwarancji pewnych właściwości, ani przydatności produktu do określonego celu. Wszelkie dane, podane w karcie produktu: proporcje, wagi itp. mogą ulec zmianie bez uprzedniej informacji i nie stanowią gwarantowanej jakości produktu. Jakość produktu gwarantowana jest w Ogólnych Warunkach Sprzedaży i/lub w umowie sprzedaży. Obowiązkiem odbiorcy naszych produktów jest zapewnienie, że przestrzegane są prawa własności oraz obowiązujące prawa i przepisy. Dane dotyczące bezpieczeństwa mają jedynie charakter informacyjny. Karta charakterystyki materiału (MSDS) można uzyskać na żądanie od dostawcy.

WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PA CF10

Filament 3D

Wydanie: 1.0
Data wydania: 11.2021

ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy 270 - 280 °C
Temperatura komory roboczej: 20 - 90 °C
Temperatura stołu 30 - 110 °C
Materiał stołu: szkło, mata poliwęglanowa (PC) + klej typu PVA
Średnica dyszy: ≥ 0,4 mm
Prędkość druku: 30 - 60 mm/s

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE	JM	WARTOŚĆ	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
			PN EN ISO	
Temperatura topnienia; DSC	°C	220	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura zeszklenia; DSC	°C	55-57	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrytalizacji; DSC	°C	160-180	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm ³	1,18	1183	-
Chłonność wilgoci	%	2	62	23°C/50%RH
Chłonność wody do nasycenia	%	9	62	23°C/sat.
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm ³ /10min	-	1133	275°C/5 kg

WŁAŚCIWOŚĆ MECHANICZNE	JM	XY	XZ	ZX	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
Kierunek drukowania		<i>Płaskie</i>	<i>Na krawędzi</i>	<i>Pionowo</i>	PN EN ISO	
Naprężenie zrywające	MPa	75	96	-	527-1,-2	5mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	2	2	-	527-1,-2	5mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	4900	7000	-	527-1,-2	1mm/min
Naprężenie zginające	MPa	110			178	2mm/min
Moduł sprężystości przy zginaniu	MPa	4900	-	-	178	2mm/min
Udarność bez karbu wg Charpy	kJ/m ²	-	-	-	179-1	1eU
Udarność z karbem wg Charpy	kJ/m ²	-	-	-	179-1	1eA
Temperatura mięknięcia wg Vicata	°C				306	50N
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT	°C				75-1,-2	1,8 MPa
Rezystywność powierzchniowa	Ω	10xE7	-	-	IEC 60093	-
Rezystywność skrośna	Ωxcm	10xE7	-	-	IEC 60093	-

Stan suchy - zawartość wilgoci max. 0,2%

Badania wykonywano w temperaturze 23 °C, jeżeli nie podano inaczej.

Parametry druku:

Temperatura dyszy 280 °C
Temperatura komory 60 °C
Temperatura stołu 40 °C
Materiał stołu szkło + klej typu PVA
Średnica dyszy 0,4 mm
Grubość warstwy 0,2 mm
Wypełnienie 100%; 45°/45°

WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PA CF10

Filament 3D

Wydanie: 1.0
Data wydania: 11.2021

PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ

