

UM-HIPS

ALLGEMEINE INFORMATION	
Produkt	Filament für FFF 3D-Drucker
Eigenschaften	gute Fließeigenschaften erhöhte Schlagzähigkeit
Anwendung	Stützmaterial

VERARBEITUNGS-EMPFEHLUNG	Einheit	Wert
Düsentemperatur	Grad Celsius	220 - 240
Heizbett	Grad Celsius	120
Kühlung	Prozent	50 - 100 Abhängig von der Wandstärke und Füllgrad
Schichthöhe	Millimeter	ab 0,15
Geschwindigkeit	Millimeter/Sekunde	50
Füllung	Prozent	0 - 100

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	WERTE
Dichte	DIN EN ISO 1183	1,05
Streckspannung	DIN EN ISO 527	26
Streckdehnung	DIN EN ISO 527	1,5%
Zug E_Modul	DIN EN ISO 527	2000
Shorehärte	DIN EN ISO 868	k.A.
Erweichungs-temperatur	DIN EN ISO 306B	88,5 °C
Sprödigkeitstemperatur	k.A.	k.A.
Kerbschlagzähigkeit	DIN EN ISO 179/23°C	17
Brennverhalten	UL 94 (0,8mm)	HB
Bio Abbaubarkeit	DIN 13432	Nein
Reißfestigkeit	k.A.	k.A.
Bruchdehnung	k.A.	k.A.
Biobasierender Kohlenstoffanteil	k.A.	k.A.
Biobasierender Monomeranteil	k.A.	k.A.
Spezifischer Durchgangswiderstand	k.A.	k.A.
Spezifischer Oberflächenwiderstand	k.A.	k.A.

Die Angaben in diesem Datenblatt basieren auf derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien Anwender, wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung, nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG EU 10/2011

EU 10/2011
 Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 Artikel 3
 Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 Artikel 17
 Good Manufacturing Practice 2023/2006
 US-FDA-Status
 Europäische Norm EN 71
 Europäische Norm EN 71-3: 2013

Alle Angaben beziehen sich auf das Ausgangsmaterial und nicht auf die, durch 3D Druck, hergestellten Artikel

Stand. 01.03.2017