

# UM-PA12 GB30

ALLGEMEINE INFORMATION	
Produkt	Filament für FFF 3D-Drucker
Eigenschaften	gute Fließeigenschaften; hohe Schlag- und Kerbschlagzähigkeit; hohe Hydrolysebeständigkeit/ Hitze stabilisiert; beständig gegen Öl, Fett, Treibstoffe und Chemikalien;
Anwendung	Konsumgüter, Industrie, Verpackungen; Elektro

VERARBEITUNGS-EMPFEHLUNG	EINHEIT	WERT
Düsentemperatur	Grad Celsius	230 - 260
Heizbett	Grad Celsius	120 große Auflagefläche um Ablösen zu verhindern
Kühlung	Prozent	50 - 100 Abhängig von der Wandstärke und Füllgrad
Schichthöhe	Millimeter	ab 0,15
Geschwindigkeit	Millimeter/ Sekunde	20
Füllung	Prozent	0 - 100

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	WERTE
Dichte	DIN EN ISO 1183	1,25
Streckspannung	DIN EN ISO 527	47 MPa
Streckdehnung	DIN EN ISO 527	5%
Zug E_Modul	DIN EN ISO 527	2000 MPa
Shorehärte	DIN EN ISO 868	k.A.
Erweichungs-temperatur	DIN EN ISO 306B	155°C
Sprödigkeitstemperatur	k.A.	k.A.
Kerbschlagzähigkeit	DIN EN ISO 179/23°C	6
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

Entsprechend dem sicherheitsdatenblatt für das Ausgangsmaterial.  
 Alle Angaben beziehen sich auf das Ausgangsmaterial und nicht auf die, durch 3 D Druck, hergestellten Artikel.

Stand. 01.03.2017