

UM-PA12 Shore D65

ALLGEMEINE INFORMATION	
Produkt	Filament für FFF 3D-Drucker
Eigenschaften	gute Fließigenschaften; Flexibel; Beständig gegen Öl, Fett, Treibstoffe und Chemikalien; verbesserte UV-Stabilität für Außenanwendungen
Anwendung	Konsumgüter; Industrie; Hydraulik; Pneumatik

VERARBEITUNGS- EMPFEHLUNG	Einheit	WERT
Düsentemperatur	Grad Celsius	220 - 250
Heizbett	Grad Celsius	Kalt - 120 je nach Auflagefläche auf dem Druckbett
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	1,02
Streckspannung	DIN EN ISO 527	30 MPa
Streckdehnung	DIN EN ISO 527	25
Zug E_Modul	DIN EN ISO 527	50
Shorehärte	DIN EN ISO 868	D 65
Erweichungs- temperatur	DIN EN ISO 306B	95°C
Sprödigkeitstem- peratur	k.A.	k.A.
Kerbschlagzähigkeit	DIN EN ISO 179/23°C	kein Bruch
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 Durch- gangswiderstand	k.A.	k.A.
Spezifischer Ober- flächenwiderstand	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

Zubereitungsrichtlinie (1999/45/EG) zuletzt geändert durch die Verordnung (EG) Nr. 1907/2006.

Stoffrichtlinie (67/548/EWG), zuletzt geändert durch die Richtlinie 2009/2/EG.

REACH-Verordnung (EG) Nr. 1907/2006, geändert durch (EU) Nr. 453/2010, zuletzt geändert durch Verordnung (EU) Nr. 1272/2013

CLP-Verordnung (EG) Nr. 1272/2008, zuletzt geändert durch die Verordnung (EU) Nr. 944/2013

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

Stand. 01.03.2017