

UM-PET

ALLGEMEINE INFORMATION	
Produkt	Filament für FFF 3D-Drucker
Eigenschaften	gute Fließeigenschaften; teilweise aus nachwachsenden Rohstoffen

VERARBEITUNGS-EMPFEHLUNG	EINHEIT	WERT
Düsentemperatur	Grad Celsius	240 - 270
Heizbett	Grad Celsius	60
Kühlung	Prozent	0 - 100 Abhängig von der Wandstärke und Füllgrad
Schichthöhe	Millimeter	0,1
Geschwindigkeit	Millimeter/ Sekunde	30 - 60
Füllung	Prozent	0 - 100

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	WERTE
Dichte	DIN EN ISO 1183	1,3 - 1,4
Streckspannung	k.A.	k.A.
Streckdehnung	k.A.	k.A.
Zug E_Modul	k.A.	k.A.
Shorehärte	k.A.	k.A.
Erweichungs-temperatur	k.A.	k.A.
Sprödigkeitstemperatur	k.A.	k.A.
Kerbschlagzähigkeit	k.A.	k.A.
Brennverhalten	k.A.	k.A.
Bio Abbaubarkeit	k.A.	k.A.
Reißfestigkeit	k.A.	k.A.
Bruchdehnung	k.A.	k.A.
Bruchbelastung	k.A.	k.A.
Biobasierender Kohlenstoffanteil	ASTM D6866	20%
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

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

Stand. 01.03.2017