

UM-TPU 70

ALLGEMEINE INFORMATION	
Produkt	Filament für FFF 3D-Drucker
Eigenschaften	gute Fließeigenschaften; hohe Elastizität; je nach Schichtdicke glasklar; Öl- und Fett-beständig; FDA Zulassung möglich; resistent gegen Mikroorganismen; Material gepudert zur leichteren Filamentförderung

VERARBEITUNGS-EMPFEHLUNG	Einheit	Wert
Düsentemperatur	Grad Celsius	190 - 215
Heizbett	Grad Celsius	Kalt, idealerweise eine saubere Glas- oder Spiegelplatte
Kühlung	Prozent	0 - 100 Abhängig von der Wandstärke und Füllgrad
Schichthöhe	Millimeter	0,2
Geschwindigkeit	Millimeter/ Sekunde	50
Füllung	Prozent	0 - 100

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	WERTE
Dichte	DIN EN ISO 1183	1,08
Streckspannung	DIN EN ISO 527	30
Streckdehnung	DIN EN ISO 527	-
Zug E_Modul	DIN EN ISO 527	-
Shorehärte	DIN EN ISO 868	71
Erweichungs-temperatur	k.A.	k.A.
Sprödigkeitspunkt	k.A.	k.A.
Kerbschlagzähigkeit	k.A.	k.A.
Brennverhalten	k.A.	k.A.
Bio Abbaubarkeit	DIN 13432	Nein
Reißfestigkeit	DIN EN ISO 527	45
Bruchdehnung	DIN EN ISO 527	850
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

Durch die aktuelle Gesetzesänderung ist eine Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln derzeit nicht verfügbar. Alle Angaben beziehen sich auf das Ausgangsmaterial und nicht auf die, durch 3 D Druck, hergestellten Artikel.

Stand. 01.03.2017