

技术数据表

Ultrafuse ASA

日期/修订：2019年11月19日

版本号：2.2

基本信息

成分

熔结丝制造用乙腈苯乙烯丙烯酸酯纤维丝。

产品描述

Innofil3D ASA是一种高性能热塑性塑料，具有与ABS相似的机械性能。ASA提供了额外的好处，如高室外耐候性。抗紫外线、韧性和刚性使它成为3D打印室外夹具和器具而不失去其性能或颜色的理想材料。同时考虑到高耐热性和高耐化学性，该纤维丝是多种应用的良好选择。

交付方式和仓储

Ultrafuse ASA 纤维丝应在清洁干燥的环境下保存，置于在原密封包装内，储存温度为15 - 25°C。推荐储存条件下，产品最低保质期为12个月。

产品安全

推荐：在通风良好的房间内或使用专业的排气系统加工材料。有关进一步和更详细的信息，请查阅相应的化学品安全技术说明书。

注意事项

本刊物所载数据基于我方目前的知识经验。鉴于有很多因素可能影响产品的加工和应用，这些数据并不能替代处理人员自行进行调查和测试的；该数据既非任何特性的暗示担保，也不保证产品对特定用途的适用性。所列出的任何描述、图纸、照片、数据、比例、重量等信息可能未经事先通知发生变更，并不构成合同约定的产品质量。产品接收人有责任确保遵守任何所有权和现有法律法规。

3D 打印推荐处理参数

喷嘴温度	260 – 280 °C / 500 – 536 °F
建模室温度	封闭室 · 被动加热
床温	100 – 120 °C / 212 – 248 °F
台面材料	喷雾 · PC粘合剂
喷嘴直径	≥ 0.4 mm
打印速度	30 – 60 mm/s

干燥建议

确保打印能力的干燥建议 60 °C在热风干燥机或在真空炉中干燥 4 到 16 小时

请注意：为确保材料性能恒定，材料应始终保持干燥。

常规属性

标准

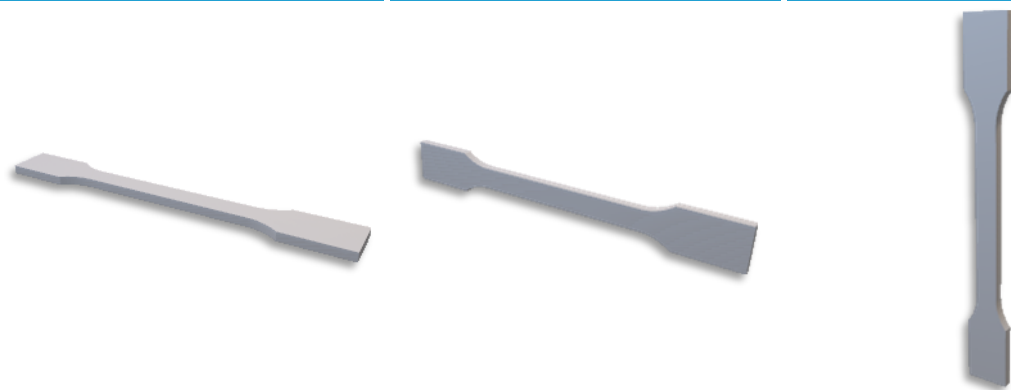
打印零件密度 1069 kg/m³ / 66.7 lb/ft³ ISO 1183-1

热学性能

标准

1,8 Mpa 下的热变形温度	92 °C / 198 °F	ISO 75-2
0,45 Mpa 下的热变形温度	101 °C / 214 °F	ISO 75-2
玻璃转化温度	112 °C / 234 °F	ISO 11357-2
熔体体积流速	3.9 cm ³ /10 min / 0.2 in ³ /10 min (260 °C, 2.16 kg)	ISO 1133

机械性质



打印方向	标准	XY 水平	XZ 边缘	ZX 垂直
抗拉强度	ISO 527	34.6 MPa / 5.0 ksi	-	12.0 MPa / 1.7 ksi
断裂伸长	ISO 527	4.5 %	-	1.0 %
杨氏模量	ISO 527	1828 MPa / 265 ksi	-	1400 MPa / 203 ksi
挠曲强度	ISO 178	59.4 MPa / 8.6 ksi	61.2 MPa / 8.9 ksi	19.9 MPa / 2.9 ksi
挠曲模量	ISO 178	1733 MPa / 251 ksi	1638 MPa / 238 ksi	1041 MPa / 151 ksi
断裂挠曲应变	ISO 178	5.4 %	5.2 %	2.9 %
简支梁冲击强度 (缺口)	ISO 179-2	8.9 kJ/m ²	15.5 kJ/m ²	2.7 kJ/m ²
简支梁冲击强度 (无缺口)	ISO 179-2	42.7 kJ/m ²	41.2 kJ/m ²	5.1 kJ/m ²
Izod 冲击强度 (缺口)	ISO 180	8.7 kJ/m ²	11.4 kJ/m ²	1.9 kJ/m ²
Izod 冲击强度 (无缺口)	ISO 180	36.8 kJ/m ²	39.3 kJ/m ²	6.8 kJ/m ²