

Ficha técnica

Ultrafuse XXX

Fecha de revisión: 11.11.2019

Versión: 1.3

Información general

Componentes

Filamento de copolímero de alcohol vinílico butenediol para modelado por deposición fundida.

Descripción del producto

En muchos casos, la impresión de diseños complejos solo es posible mediante el empleo de estructuras de soporte temporales. El filamento de soporte hidrosoluble Ultrafuse BVOH ha sido diseñado para disolverse en agua con facilidad. Cuanto mayor es la temperatura del agua, mayor es su solubilidad. Ofrece una gran compatibilidad con una variedad de materiales: PLA, PRO1, ABS, ABS Fusion+, PA y PAHT CF15. Almacene este monofilamento en una bolsa o contenedor herméticamente cerrados para evitar la penetración de la humedad.

Presentación comercial y almacenamiento

El filamento Ultrafuse BVOH debe almacenarse en su envase hermético original, en un lugar limpio y seco, a una temperatura entre 15 y 25 °C. Una vez almacenado, el producto tendrá una vida útil mínima de 12 meses si se respetan las condiciones recomendadas de almacenamiento.

Seguridad del producto

Recomendaciones: Procese los materiales en una sala bien ventilada o use sistemas profesionales de extracción de aire. Para obtener información adicional en más detalle, consulte la ficha de datos de seguridad del producto.

Aviso

La información contenida en el presente documento se basa en nuestro conocimiento y nuestra experiencia actuales. Debido a los numerosos factores que pueden afectar al procesamiento y la aplicación de nuestro producto, la presente información no exime a los responsables del procesamiento de la obligación de llevar a cabo sus propias investigaciones y pruebas; asimismo, tampoco implica ningún tipo de garantía en relación con propiedades específicas o con la idoneidad del producto para un determinado fin. Las descripciones, los esquemas, las fotografías, los datos, las proporciones, los pesos, etc., incluidos en el presente documento pueden sufrir cambios sin previo aviso y no deben considerarse como elementos contractuales que garanticen una determinada calidad del producto. El receptor de nuestros productos es el responsable de asegurarse de que se respeten las leyes de propiedad intelectual y el resto de disposiciones legales aplicables.

Parámetros recomendados de procesamiento para impresión 3D

Temperatura de la boquilla	190 – 210 °C / 374 – 410 °F
Temperatura de la cámara de impresión	-
Temperatura de la cama	60 – 100 °C / 140 – 212 °F
Material de la cama	Vidrio
Diámetro de la boquilla	≥ 0.4 mm
Velocidad de impresión	30 - 60 mm/s

Recomendaciones de secado

Recomendaciones de secado para garantizar una impresión correcta	Entre 4 y 16 horas a 60 °C en una secadora de aire caliente o una estufa de vacío
--	---

Nota: Para garantizar que las propiedades del material sean uniformes, este debe mantenerse seco en todo momento.

Propiedades generales

Norma

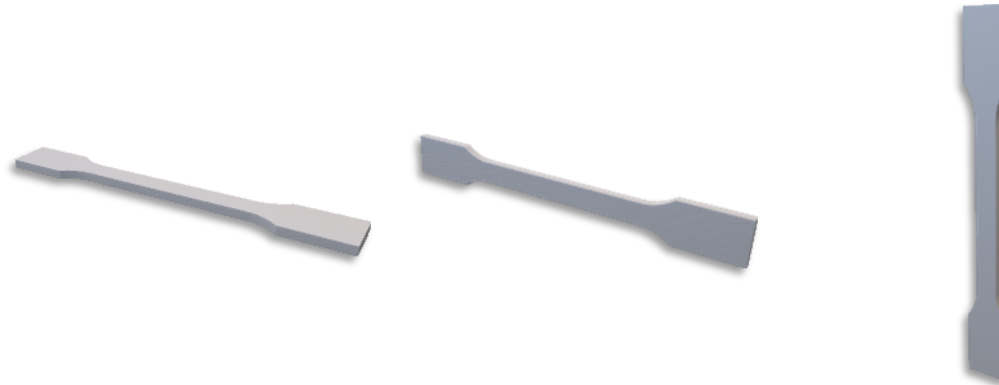
Densidad	1138 kg/m ³ / 71.0 lb/ft ³	ISO 1183-1
----------	--	------------

Propiedades térmicas

Norma

Temperatura de transición vítrea	69 °C / 156 °F	ISO 11357-2
Temperatura de cristalización	122 °C / 252 °F	ISO 11357-3
Temperatura de fusión	175 °C / 347 °F	ISO 11357-3
Caudal volumétrico de fusión	11.4 cm ³ /10 min / 0.7 in ³ /10 min (210 °C, 2.16 kg)	ISO 1133

Propiedades mecánicas



Dirección de impresión	Norma	XY Plana	XZ Apoyada en el canto	ZX Vertical
Résistance à la traction	ISO 527	33.7 MPa / 4.9 ksi	-	8.7 MPa / 1.3 ksi
Allongement à la rupture	ISO 527	14.8 %	-	0.6 %
Module de Young	ISO 527	2339 MPa / 339 ksi	-	1426 MPa / 207 ksi
Résistance en flexion	ISO 178	53.8 MPa / 7.8 ksi	50.3 MPa / 7.3 ksi	11.4 MPa / 1.7 ksi
Module de flexion	ISO 178	2236 MPa / 324 ksi	1807 MPa / 262 ksi	1081 MPa / 157 ksi
Contrainte de flexion à la rupture	ISO 178	4.8 %	4.4 %	1.0 %