

# 技术数据表

# Ultrafuse BVOH

日期/修订：2019年11月11日

版本号：1.3

## 基本信息

### 成分

熔结丝制造用丁烯二醇乙烯醇共聚物纤维丝。

### 产品描述

只有采用临时支撑结构才能打印出复杂的设计。Ultrafuse BVOH水溶性纤维丝的设计初衷为易溶于水。溶解度随着水温的升高而增加。它与多种材料都具有很好的兼容性：PLA、PRO1、ABS、ABS Fusion<sup>+</sup>、PA和PAHT CF15。请将这种单丝储存在密封的袋子或容器中，以防止水分吸收。

### 交付方式和仓储

Ultrafuse BVOH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	190 – 210 °C / 374 – 410 °F
建模室温度	-
床温	60 – 100 °C / 140 – 212 °F
台面材料	玻璃
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

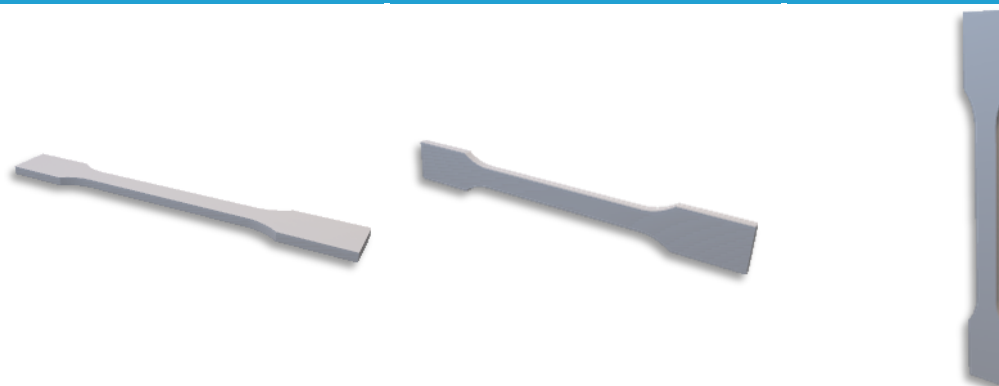
密度	1138 kg/m <sup>3</sup> / 71.0 lb/ft <sup>3</sup>	ISO 1183-1
----	--	------------

## 热学性能

## 标准

玻璃转化温度	69 °C / 156 °F	ISO 11357-2
结晶温度	122 °C / 252 °F	ISO 11357-3
熔融温度	175 °C / 347 °F	ISO 11357-3
熔体体积速率	11.4 cm <sup>3</sup> /10 min / 0.7 in <sup>3</sup> /10 min (210 °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	33.7 MPa / 4.9 ksi	-	8.7 MPa / 1.3 ksi
断裂伸长	ISO 527	14.8 %	-	0.6 %
杨氏模量	ISO 527	2339 MPa / 339 ksi	-	1426 MPa / 207 ksi
挠曲强度	ISO 178	53.8 MPa / 7.8 ksi	50.3 MPa/ 7.3 ksi	11.4 MPa/ 1.7 ksi
挠曲模量	ISO 178	2236 MPa/ 324 ksi	1807 MPa/ 262 ksi	1081 MPa/ 157 ksi
断裂挠曲应变	ISO 178	4.8 %	4.4 %	1.0 %