

FRP 193

| | |
|---|------------------------|
| Material: | Copolímero FRP |
| Cor: | Todas as cores |
| Diâmetro: | 1,75mm |
| Temperatura de transição vítrea: | 86 °C |
| HDT | 80 °C |
| Densidade: | 1,17 g/cm ³ |

Informações para Impressão

| | |
|---|--------------|
| Temperatura de Impressão 3D recomendada: | 240-250 °C |
| Velocidade de Impressão 3D recomendada: | 40-70 mm / s |
| É recomendado cama aquecida: | 85 - 90 °C |
| Percentual de velocidade da ventoinha | 20% |

Propriedades:

Mecânicas

| Propriedade | Método de Teste | | Unidade | Valor |
|-----------------------------|-----------------|---------|--------------------|-------|
| Resistência à tração | D 638 | | kg/cm ² | 435 |
| Alongamento na Ruptura | D 638 | | % | 22 |
| Módulo de flexão | D 790 | | kg/cm ² | 23000 |
| Dureza | D 785 | | | 104 |
| Resistência ao Impacto IZOD | D 256 | Em 23°C | kg.cm/cm | 24 |
| Dureza | D 785 | R-Scale | | 103 |
| Inflamabilidade | UL94 | | | |

Orientações adicionais:

- O material deve ser utilizado com impressoras abertas. Caso a impressora 3d seja enclausurada, manter portas e tampas abertas.
- A aplicação de adesivo como ABOND é necessária.

Impressoras 3D tem diversos tipos de hot-end (bico extrusor ou cabeçote), o que faz com que seja difícil especificar uma temperatura para extrusão. Acreditamos que a temperatura recomendada é adequada para a maioria das Impressoras 3D, mas deve ser considerada como um ponto de partida para que você encontre as temperaturas que funcionam em sua configuração. Não hesite em ir um pouco além ou abaixo das temperaturas recomendadas se você perceber que sua configuração necessita do ajuste.