TRITAN HT - FI05

Material:	TRITAN
Cor:	Todas as cores
Diâmetro:	1,75 mm

Informações para Impressão

Temperatura de Impressão 3D recomendada:	260-275 ºC
Velocidade de Impressão 3D recomendada:	40-100 mm / s
É recomendado mesa aquecida:	110ºC

Propriedades:

Mecânicas

Propriedade	Método de Teste		Unidade	Valor
Resistência à tração na Ruptura	D 638	50mm/min	MPa	56
Alongamento na Ruptura	D 638	50mm/min	%	6
Módulo de flexão	D 790	15mm/min	MPa	1560
Dureza	D 785			110
Resistência ao Impacto IZOD	D 256	Em 23ºC	J/m	975

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.