



Datasheet

Produto: Filamento PC/ABS

Surge da combinação de ABS e policarbonato, obtendo o melhor de cada polímero. É possível imprimir peças excepcionalmente fortes e resistentes a temperaturas. Sua resistência ao impacto é notável.

Propriedades	Valor Típico	Metodo de Ensaio	Condições de Ensaio
Físicas			
Densidade	1.15 g/cm ³	ISO 1183	
Índice de Fluidez	19 g/10 min	ASTM D1238	260°C/5.0 kgf
Mecânicas			
Resistência à Tração	45	ISO 527	5 mm/min
Elongação na Ruptura	100%	ISO 527	Type I, 5 mm/min
Módulo de Elasticidade na Tração	2,3 GPa	ISO 178	2 mm/min
Dureza, Rockwell	115	ISO 2039-2	
Resistencia a Flexão	80 Mpa	ISO 178	2 mm/min
Resistência ao Impacto	578J/m	ASTM D 256	Izod com Entalhe, @23°C
Térmicas			
Temperatura de Deflexão sob Carga	129°C	ASTM D 648	0,45 MPa, 3.2mm, não recozido

Diâmetro	Tolerancia	Redondez
1,75	±0,03	>95%
2,85	±0,05	>95%

Recomendações de Impressão

Temperatura do Bico: 255-275+°C

Temperatura da Cama: 100-120+°C

Uso de spray adesivo PrintaLot®recomendado.

Pré-secagem:

Este plástico é muito sensível à umidade. Para obter os melhores resultados, é recomendável pré-secar o filamento a 80°C durante 1 hora com circulação de ar forçada.

Apresentações:

Bobinas de 1 kg.

Bobinas de 4 kg sob encomenda.

Condições de Armazenamento

Mantenha em um recipiente hermético em local fresco e seco, sendo recomendado o uso de sílica-gel.

Mantenha a temperatura abaixo de 50°C.

Após um mês de armazenamento, é recomendável fazer a pré-secagem.

As informações declaradas nesta Ficha de Dados Técnicos provêm de fontes que consideramos confiáveis. No entanto, essas informações são fornecidas sem garantias, expressas ou implícitas.

As condições de uso e armazenamento estão além do nosso controle, portanto, não assumimos responsabilidade por qualquer dano ou perda que possa resultar direta ou indiretamente do uso, armazenamento e descarte final deste produto.

Os valores típicos são fornecidos como referência para auxiliar na escolha de materiais.

Fim do Documento