

Ingeo™ 3D860

Polylactic Acid

NatureWorks® LLC

Описание материалов:

Ingeo™ 3D860 is a grade developed for manufacturing 3D printer monofilament. Engineered to deliver improved heat-resistance and high impact strength to 3D printed parts, this formulated grade achieves thermal and mechanical properties similar to ABS while offering an alternative to styrenic-based materials. Monofilaments made with Ingeo 3D860 provide excellent 3D printing characteristics such as precise detail, good adhesion to build plates, less warping or curling, and low odor.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий уровень защиты Кристаллизация Высокая ударопрочность Compostable Обновляемые ресурсы Хорошая адгезия Низкий запах Соответствие пищевого контакта		
Используется	Мононити Нить накаливания		
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, не Номинальный Европа 10/1/2011 12:00:00		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	3D печать, Плавная нить (FFF)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (210°C/2.16 kg)	5.0 - 7.0	g/10 min	ASTM D1238
Relative Viscosity ¹ (30°C)	4.00		ASTM D5225
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ²	2400	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ³			ASTM D638
Yield	32.8	MPa	ASTM D638
--	30.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ⁴ (Break)	2.3	%	ASTM D638
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact ⁵	320	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке ⁶ (0.45 МПа, Unannealed)	80.0 - 90.0	°C	ASTM E2092
Температура перехода стекла	55.0 - 60.0	°C	ASTM D3418
Пиковая температура кристаллизации (DSC)	165 - 180	°C	ASTM D3418

Дополнительная информация

3D Printing Temperature: 190 to 230°C Annealing Temperature: 80 to 130°C Print Bed Temperature: None needed (or 50 to 70°C if applicable)

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	179	°C
Зона цилиндра 2 температура.	191	°C
Зона цилиндра 3 темп.	199	°C
Температура адаптера	199	°C
Температура расплава	210	°C
Температура матрицы	199	°C

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 20 to 150 rpm

NOTE

- 1.0 g/dL in chloroform
- 3D printed part, 100% in-fill, annealed at 110°C/15 min
- 3D printed part, 100% in-fill, annealed at 110°C/15 min
- 3D printed part, 100% in-fill, annealed at 110°C/15 min
- 3D printed part, 100% in-fill, annealed at 110°C/15 min
- 3D printed part, 100% in-fill, annealed at 110°C/15 min

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

