

1.75 PRO 1.75 PRO TOTAL GF-10 натуральный (750 г)

Ударопрочный стеклонаполненный (10%) композит на основе TPU с термостойкостью до 110°C для печати крупных шестерён, прочных корпусов, механически нагруженных деталей, аэродинамических обвесов для автомобилей. Обладает высокой химической стойкостью к растворам кислот и щелочей, жирам, маслам, ксилолу, дизельному топливу. Ограниченно к бензину, керосину, ацетону, дихлорметану. Благодаря низкой усадке (до 0.9%), хорошей межслойной адгезии и высокой абразивной стойкости, пластик TOTAL GF-10 станет прекрасной альтернативой композитам на основе полиамидов. Отлично поддаётся сверлению, нарезанию резьбы. Для достижения наилучших результатов рекомендуется сушить перед печатью 2-3 ч. при температуре 60-70°C. ВНИМАНИЕ! Пластик абразивен, рекомендуется печатать с использованием стального сопла.



Параметры печати

Температура сопла	230-250°C
Температура печатного стола	60-100°
Обдув модели	по необходимости 20-60%
Скорость печати	до 100 мм/с
Подача пластика (Flow)	95-100%
Диаметр сопла	от 0.4 мм (min)
Мин. высота слоя	0.1 мм
Теплостойкость (min / max)	от -50 до +110°C
Допуск по диаметру прутка	0.03 мм
Количество на катушке	250 м
Твердость по Шору D	85
Относительное удлинение при разрыве	15%
Модуль упругости при растяжении	3000 Мпа
Максимальная прочность при разрыве	~75 Мпа
Температура размягчения по ВИКА	110°C
Плотность	~1.4 гр/см ³
Ударная вязкость по Шарпи (+23 C)	140 кJ/м ²
Ударная вязкость по Шарпи (-30 C)	80 кJ/м ²
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (+23 C)	35 кJ/м ²
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (-30 C)	10 кJ/м ²
Усадка при изготовлении изделий	0.3-0.9%

Во избежание подтеканий пластика из сопла следует просушить его перед печатью и максимально увеличить скорость холостого перемещения экструдера (travel speed).