



PA Carbon-Fiber
Poliammide + Fibra di Carbonio

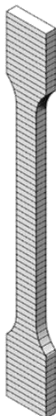
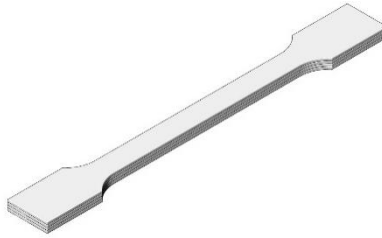
Colori disponibili:

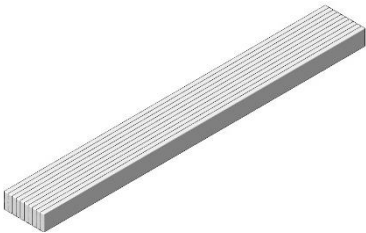
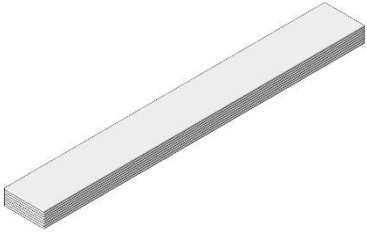


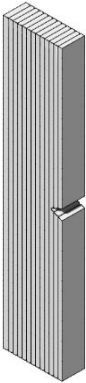
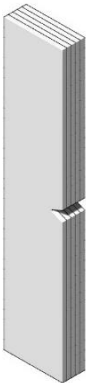
Nero Carbonio

Proprietà	Valore	Standard di riferimento
Densità	1,00 g/cm ³	ISO 1183 – ASTM D792
Temperatura di fusione	180 °C	ISO 11357 – ASTM D3418
Temperatura di inflessione	155 °C	ISO 75 – ASTM D648
Massima temperatura di esercizio	90 – 120°C (continuativo)	ISO 2578 – ASTM D3045
	150°C (intermittente)	ISO 2578 – ASTM D3045
Resistività specifica di volume	1.0·10 ⁵ Ω·cm	IEC 60093 – ASTM D257
Classe di resistenza al fuoco	UL94-HB	ISO 1210 – ASTM D635
Durezza da penetrazione sferica	85 Mpa	ISO 2039 – ASTM D785

Settaggi di stampa consigliati	
Temperatura estrusore	250 – 265 °C
Velocità di stampa	40 mm/s
Temperatura piatto	60 – 70 °C
Ventola di raffreddamento	20-60 %

Prove a trazione	Standard: ISO 527 – ASTM D638					
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: – Estrusore: Olsson Ruby 0.60 mm – T. estrusione: 260°C – T. piatto: 70°C – V. stampa: 40 mm/s – Ang. riempimento: 45° – Ventola: 20%	xZ			xy		
						
Riempimento interno	15%	50%	100%	15%	50%	100%
Resistenza a trazione [Mpa]	12.5	12.64	14.46	33.7	36.6	66.3
Modulo elastico [Mpa]	1292	1343	1513	1844	1875	2758
Allungamento a rottura [%]	2.1	2.3	2.0	5.7	6.3	6.7
Tenacità [J]	0.63	0.64	0.78	5.45	7.02	12.2

Prove a flessione	Standard: ISO 178 – ASTM D790			
	zy – parallelo		xy – normale	
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: – Estrusore: Olsson Ruby 0.60 mm – T. estrusione: 260°C – T. piatto: 70°C – V. stampa: 40 mm/s – Ang. riempimento: 45° – Ventola: 20%				
Riempimento interno	50%	100%	50%	100%
Resistenza a flessione [Mpa]	108.9	117.9	79.5	113.8
Modulo elastico [Mpa]	3368	3956	2427	3606
Deformazione [%]	5.0	5.0	5.2	5.4

Prove ad urto di IZOD	Standard: ISO 180 – ASTM D256					
	zy – normale			xy – parallelo		
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: – Estrusore: Olsson Ruby 0.60 mm – T. estrusione: 260°C – T. piatto: 70°C – V. stampa: 40 mm/s – Ang. riempimento: 45° – Ventola: 20%						
Riempimento interno	15%	50%	100%	15%	50%	100%
Resistenza di impatto [kJ/m ²]	36.5	37.47	42.15	29.0	29.8	41.1
Energia di impatto [J]	1.46	1.50	1.68	1.16	1.19	1.64