



PPS Tech  
Poliparafenilesolfuro

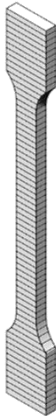
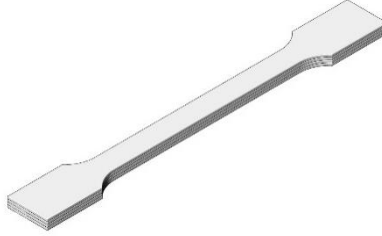
Colori disponibili:

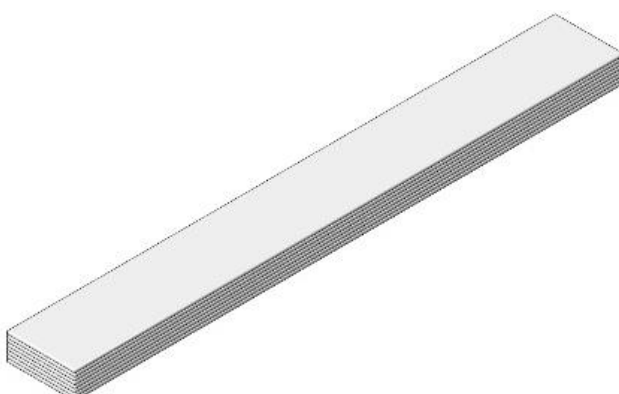


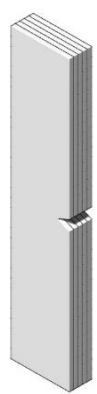
Naturale

Proprietà	Valore	Standard di riferimento
Densità	1,27 g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183 – ASTM D792
Temperatura di fusione	280 °C	ISO 11357 – ASTM D3418
Temperatura di inflessione	108 °C @ 1.82 MPa	ISO 75 – ASTM D648
Resistenza al fuoco	V-0	UL94

Settaggi di stampa consigliati	
Temperatura estrusore	300 – 315 °C
Velocità di stampa	40 mm/s
Temperatura piatto	90 – 100 °C
Ventola di raffreddamento	0 %

Prove a trazione	Standard: ISO 527 – ASTM D638	
	xz	xy
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Estrusore: acciaio 0.40 mm</li> <li>– T. estrusione: 310°C</li> <li>– T. piatto: 90°C</li> <li>– V. stampa: 40 mm/s</li> <li>– Ang. riempimento: 45°</li> <li>– Ventola: 0%</li> </ul>		
<b>Riempimento interno</b>	<b>100%</b>	<b>100%</b>
Resistenza a trazione [Mpa]	22.10	51.28
Modulo elastico [Mpa]	1562	2085
Allungamento a rottura [%]	3.52	5.68
Tenacità [J]	1.58	7.72

Prove a flessione	Standard: ISO 178 – ASTM D790
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Estrusore: acciaio 0.40 mm</li> <li>– T. estrusione: 310°C</li> <li>– T. piatto: 90°C</li> <li>– V. stampa: 40 mm/s</li> <li>– Ang. riempimento: 45°</li> <li>– Ventola: 0%</li> </ul>	xy – normale
	
<b>Riempimento interno</b>	<b>100%</b>
Resistenza a flessione [Mpa]	79.32
Modulo elastico [Mpa]	1785.6
Deformazione [%]	6.63

Prove ad urto di IZOD	Standard: ISO 180 – ASTM D256
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Estrusore: acciaio 0.40 mm</li> <li>– T. estrusione: 310°C</li> <li>– T. piatto: 90°C</li> <li>– V. stampa: 40 mm/s</li> <li>– Ang. riempimento: 45°</li> <li>– Ventola: 0%</li> </ul>	xy – parallelo
	
<b>Riempimento interno</b>	<b>100%</b>
Resistenza di impatto [kJ/m <sup>2</sup> ]	78.2
Energia di impatto [J]	3.19