

Технически параметри ХЕРЦ нишка за 3D принтери / Data sheet HERZ Filament: PA12H

Физични и химични свойства / Physical and chemical characteristics

Материал / Material:	Polyamide12 hart (PA 12 H)	
Плътност / Density:		1,01 [g/ccm]
Диаметър / Diameter:		1,75 [mm], 2,85 [mm]
Отклонение в диаметъра / Diameter tolerance:		+/- 0,05 [mm]
Макс. отклонение в овалността / Roundness tolerance (max):		+/- 5 [%]
Температура на обработка / Printing temp.:		~ 240 - 250 [°C]
Температура на основата / Buildplate temp.:		~ 70 - 80 [°C]
Опънен Е-модул / Tensile stress:	(ISO 527-2)	1440 [MPa]
Якост на скъсване / Tensile strenght:	(ISO 527-2)	43 [MPa]
RoHS:		Съответств. / compliant
Размер на шпулата / Coil size (D x H):		200 x 65 [mm]
Тегло нето / Net weight:		750 [g]
Дължина на нишката в кг. / Length per kg. 1,75mm/2,85mm		~ 307 [m] / 120 [m]
Диаметър на гнездото на шпулата / Coil core diameter:		52 [mm]
Сушене на филамента / Drying of the filament:		4 hours at 80°C

Скоростта на печат е 40мм/сек.

Пластмасите също стареят и губят качествата си във времето. Ние препоръчваме употреба на закупената шпула в рамките на 12 месеца от отварянето на опаковката. Изискват се съответстващи на материала условия на съхранение - хладно, сухо и тъмно. Директният контакт с разтопения продукт може да доведе до тежки изгаряния и наранявания. Предприемайте необходимите предпазни мерки. При температури над тази на стопяване е възможна освобождаване на газове. Погрижете се за добро проветрение! Избягвайте пренагриване на материалите. Техническите параметри са съвестно обобщени на базата на най-добрите проучвания. Горепоменатите данни са типични стойности, установени от тестови проби. Те не са гарантирани свойства и могат да бъдат променени по всяко време в хода на понататъшното усъвършенстване на продукта.

The printing speed is 40mm/sec.

Plastics also age and lose their properties over time. We recommend a consumption of the acquired roll within 12 months from the opening of the outer packaging. A material-appropriate storage - cool, dry and dark - is required. Direct contact with the molten product can cause serious burns. Appropriate precautions should be taken. At temperatures above the melting temperature of the release of vapor is possible. Provide adequate ventilation! Avoid overheating of the material. All data have been compiled to the best of knowledge and belief. The aforementioned technical data are typical, determined on specimens values. They are not warranted characteristics and can be changed any time during the development of products.

HERZ GmbH Kunststoff- & Wärmetechnologie Biberweg 1 D-56566 Neuwied	ХЕРЦ България ООД Бул. Асен Йорданов 10 15592 София	Тел. 02 9790351/ Моб. 0888709711 office@herz-bulgaria.bg www.herz-bulgaria.bg
---	---	--