

Ekonomiczny i wszechstronny

Z-ABS jest uniwersalnym i ekonomicznym materiałem doskonale odpowiadającym potrzebom użytkowników, którzy rozpoczynają pracę z drukarkami 3D oraz użytkowników profesjonalnych, którzy chcą wykonywać prototypy niewielkim kosztem. Dzięki wielu dostępnym metodom obróbki modeli, mechanicznej lub chemicznej, Z-ABS idealnie sprawdzi się nie tylko w trakcie tworzenia ekonomicznych prototypów, ale także w trakcie pracy twórczej nad modelami koncepcyjnymi, gadżetami oraz figurkami. Z-ABS pozwala w prosty i oszczędny sposób osiągnąć wydruki o atrakcyjnym wyglądzie, które z powodzeniem spełnią wymagania funkcjonalne.

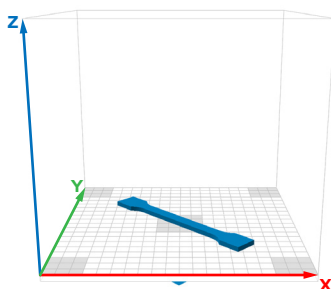


Właściwości mechaniczne	System metryczny	System imperialny	Metoda badawcza
Wytrzymałość na rozciąganie	30,46 MPa	4420 psi	ISO 527:1998
Naprężenie przy zerwaniu	25,89 MPa	3760 psi	ISO 527:1998
Wydłużenie względne przy maks. naprężeniu rozciągającym	4,52%	4,52%	ISO 527:1998
Wydłużenie względne przy zerwaniu	11,08%	11,08%	ISO 527:1998
Naprężenie przy zginaniu	46,30 MPa	6720 psi	ISO 178:2011
Moduł sprężystości przy zginaniu	1,08 GPa	157 ksi	ISO 178:2011
Udarność wg Izoda z karbem	8,93 kJ/m ²	4,25 ft-lb/in ²	ISO 180:2004
Właściwości termiczne	System metryczny	System imperialny	Metoda badawcza
Temperatura zeszklenia	107,89° C	226° F	ISO 11357-3:2014
Inne właściwości	System metryczny	System imperialny	Metoda badawcza
Masowy wskaźnik szybkości płynięcia MFR	11,75 g/10 min Obciążenie 10 kg Temperatura 220° C	0,0259 lb/10 min Obciążenie 22 lb Temperatura 428° F	ISO 1133:2006
Gęstość właściwa	1,195 g/cm ³	9,97 lb/gal	ISO 1183-3:2003
Twardość wg Shore'a - skala D	69,2	69,2	ISO 868:1998

Dane zawarte w dokumencie są przeznaczone do celów informacyjnych i porównawczych. Nie należy ich wykorzystywać do specyfikacji projektu lub oceny jego jakości. Rzeczywiste właściwości materiału mogą zależeć od: warunków druku, konstrukcji i przeznaczenia projektu, warunków badawczych itd.

Próbki materiału Z-ABS wykorzystane w trakcie testów zostały wydrukowane przy użyciu Zortrax M200. Zastosowane ogólne parametry druku opisano poniżej:

Z-SUITE: v2.2.0.0
Layer thickness: 0.19 mm;
Quality: High;
Seam: Normal;
Infill: Solid,
Fan Speed: Auto;
Surface Layers:
- Top: 7 (default);
- Bottom: 4 (default);



Specyfikacja produktu może ulec zmianie bez uprzedzenia.

Każdy użytkownik jest odpowiedzialny za używanie materiałów Zortrax zgodnie z zasadami bezpieczeństwa, ich przeznaczeniem oraz prawem, jak również za utylizowanie materiałów zgodnie z prawem i regulacją środowiskowa. Zortrax nie udziela żadnych gwarancji wyraźnych czy dorozumianych, ustawowych lub udzielanych w inny sposób; włączając, lecz nie ograniczając się do domniemyanych gwarancji przydatności handlowej, bez naruszenia praw osób trzecich i przydatności do określonego celu.

zortrax

Zortrax S.A.
Lubelska 34
10-409 Olsztyn, Polska
NIP: 5242756595
REGON: 146496404

Kontakt
Biuro: office@zortrax.com
Sklep: sales@zortrax.com
Centrum wsparcia: support@zortrax.com