

ASA

Everfil™ | 3D
Filament

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

OPIS

ASA Everfil™ Akrylonitryl-styren-akrylan został opracowany jako alternatywa dla akrylonitrylo-butadieno-styrenu (ABS). Jest to materiał o zwiększonej odporności na warunki atmosferyczne i jest szeroko stosowany w przemyśle motoryzacyjnym jak również do ogólnego prototypowania w druku 3D, gdzie jest wymagana jest odporność na promieniowanie UV, dobra stabilność wymiarowa wytrzymałość termiczna oraz mechaniczna. Materiał ma dopuszczenie do kontaktu z żywnością i nadaje się do recyklingu.

TYPOWE ZASTOSOWANIA

- Części i komponenty w przemyśle motoryzacyjnym, takie jak osłony, panele wewnętrzne, elementy mechaniczne itp.
- Obudowy i osłony przemysłowe, np. w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych.
- Elementy wyposażenia wnętrza, takie jak uchwyty, zawiasy itp.
- Materiały ochronne, np. kaski, ochraniacze.
- stosowanie w aplikacjach wymagających kontaktu z wysokimi temperaturami.
- Prototypowanie i produkcja detali w druku 3D, ze względu na jego wytrzymałość i właściwości mechaniczne.
- Produkty konsumenckie, takie jak obudowy elektroniczne, zabawki, narzędzia ogrodnicze itp.
- Opakowania spożywcze, ze względu na aprobatę do kontaktu z żywnością.
- Elementy konstrukcyjne i wykończeniowe, takie jak listwy podłogowe, profile budowlane itp.

PARAMETRY TECHNICZNE

PARAMETRY PRODUKTU

Średnica (mm)	1,75; 2,85
Tolerancja średnicy (mm)	+/-0,02
Tolerancja owalności (mm)	+/-0,015

PARAMETRY FIZYCZNE MATERIAŁU

PARAMETRY	WARTOŚĆ NOMINAL	JEDNOSTKA	NORMA
FIZYCZNE:			
Gęstość	1,06	g/cm ³	ISO -1183
Skurcz, płynięcie, 3,2 mm	0,5-0,7	%	
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE			
Moduł sprężystości, 5 mm/min	251000-394000	psi	ISO 527-2
Moduł zginania, 2 mm/min	268000-425000	psi	ISO 178
Twardość wcięcia kulowego H358/30	95	MPA	ISO 2039-1

UDARNOŚĆ

Udarność wg metody Isolt 23 °C	633	J/m	ASTM D256
Udarność wg Isolt -30 °C	30	J/m	ASTM D256
Udarność wg metody Charpy, 23 °C	23-37	kJ/m ²	ISO 179/2C

ZALECANE PARAMETRY DRUKU 3D

Parametr	Wartość	Jednostka
Temperatura dyszy	230-250	°C
Temperatura stołu	80-110	°C
Chłodzenie	Nie wymagane	
Komora cieplna	Nie wymagane	

Powyższe dane mają charakter poglądowy, gdyż zależą od rodzaju posiadanego sprzętu do druku 3D, geometrii danego druku oraz warunków otoczenia.

PAKOWANIE

Filament produkowany jest na szpuli o wadze 1,0 kg, 2,3 kg oraz 5,0 kg. Szpula jest pakowana próżniowo w worek wykonany z folii wysoko barierowej na wilgoć i zabezpieczona pudełkiem kartonowym. Dodatkowym atutem jest możliwość wielokrotnego otwarcia woreczka szpuli o wadze 1,0 kg.

Waga netto/brutto

1,0 kg szpula (kg)	1,00 /1,42
2,5 kg szpula (kg)	2,50/ 3,30
5,0 kg szpula (kg)	5,00 / 5,90

Wymiary szpuli (mm)

Ø zewn/ wysokość/
otworu

1,0 kg szpula	200/68/52
2,5 kg szpula	300/100/52
5,0 kg szpula	350/100/52

PRZECHOWYWANIE

Zalecamy przechowywać filament w suchym środowisku, w zamkniętym opakowaniu.

PRODUCENT

3DKordo Spółka Jawna

ul. Ustronna 56, 15-161 Białystok, Poland

NIP: 9662115557, REGON: 368417338, www.3dkordo.pl, e-mail biuro@3dkordo.pl

KRS 0000697757 Sąd Rejonowy w Białymstoku XII Wydział Gospodarczy KRS