

El filamento SAKATA 3D PA-GF20-FR (Nylon) consiste en una copoliámidas (Nylon) reforzada con un 20% de fibra de vidrio y estabilizada térmicamente. Desarrollado específicamente para aplicaciones industriales. Este material incorpora un aditivo retardante a la llama que le otorga una inflamabilidad V-2 según UL94. El refuerzo de fibra de vidrio proporciona una mejor estabilidad dimensional y reduce significativamente las contracciones y "warping". Presenta unas excelentes propiedades mecánicas y térmicas (HDT de 180°C). Se puede imprimir con facilidad en impresoras cerradas. Fabricado en España por POLIMERSIA GLOBAL S.L.

ESPECIFICACIONES FILAMENTO	Unidad	Valor
Diámetro	mm	1,75 ± 0,03
Desviación de redondez máxima	mm	0,03
Peso neto	g	850

PROPIEDADES FÍSICAS	Norma	Unidad	Valor
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	1,31
Absorción de humedad	ISO 62	%	1,5
Absorción de agua	ISO 62	%	6,0
PROPIEDADES MECÁNICAS	Norma	Unidad	Valor (sin acond./acond.)*
Módulo de tracción	ISO 527	MPa	5.000 / -
Resistencia a la tracción	ISO 527	MPa	80 / -
Elongación de rotura	ISO 527	%	3 / -
Módulo de flexión	ISO 178	MPa	4.000 / -
Resistencia a la flexión	ISO 178	MPa	110 / -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	ISO 179	KJ/m ²	25 / -
Resistencia al impacto Charpy con entalla	ISO 179	KJ/m ²	4 / -
INFLAMABILIDAD	Norma	Unidad	Valor
Inflamabilidad (0.8 mm)	UL94	Clase	V-2
Inflamabilidad (1.5 mm)	UL94	Clase	V-2
Índice inflamabilidad al hilo incandescente	IEC 60695-2-12,13	°C	960
PROPIEDADES TÉRMICAS	Norma	Unidad	Valor
HDT (0.45 MPa)	ISO 75	°C	180
PROPIEDADES ELÉCTRICAS	Norma	Unidad	Valor
CTI (Índice de seguimiento comparativo)	IEC 60112	V	600
Resistividad volumétrica	IEC 60093	Ohm*m	10E13
Resistividad superficial	IEC 60093	Ohm	10E14

* sin acond. = sin acondicionar / acond. = acondicionada según norma ISO 1110.

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN	Unidad	Valor
Tipo de impresora	-	Cerrada
Temperatura de la boquilla	°C	235 - 260
Tipo de boquilla	-	Acero endurecido
Temperatura de la cama	°C	> 65
Tipo de cama	-	Cristal o PEI
Adhesivo	-	Obligatorio
Velocidad del ventilador de capa	%	0
Altura de capa	mm	0,02
Velocidad de impresión	mm/s	30 - 100
Especificaciones de secado	Antes de la impresión	> 8 horas a 70 °C (drybox)
	Durante la impresión	70 °C (drybox)

Certificaciones

El filamento SAKATA 3D PA-GF20-FR no está certificado para su uso en productos que vayan a estar en contacto con alimentos o aplicaciones médicas.

Consideraciones de seguridad

Se recomienda un lugar de trabajo con una buena ventilación.

Cláusula de ausencia de garantía y responsabilidades

Los datos facilitados son meramente informativos y han sido obtenidos por nuestro proveedor o Polimersia Global S.L. En ningún caso constituyen garantía jurídica en cuanto a propiedades y/o funcionalidad de la aplicación del material.