

概要

本材料は3DプリンターFFF(フィラメント溶解製法)方式用に設計された低反り性、耐熱性、耐油性、寸法安定性に優れたガラス繊維強化PA(ポリアミド)/PPEフィラメントです。

推奨造形条件

項目	範囲	単位
乾燥温度	120	°C
乾燥時間	3~4	hr
ノズル温度	290~340	°C
ベッド温度	100~130	°C
チャンバー温度	70~90	°C
造形速度	20~100	mm/sec

機械的性質*1	単位	試験方法
引張強度	75	MPa ISO 527
曲げ強度	141	MPa ISO 178
曲げ弾性率	4500	MPa ISO 178
シャルピー衝撃強度(ノッチ付)	25	kJ/m ² ISO 179

熱的性質*2	単位	試験方法
荷重たわみ温度(0.45 MPa)	205	°C ISO 75-2

*1,*2 試験片の造形方向はXY方向。

注意事項並びに免責事項

- *これらの数値は3Dプリンターで造形した試験片を定められた試験方法を準用し当社内で得られたものです。
- *これらの数値はグレードを選定するための参考データであり、規格を保証するものではありません。
- *これらの数値は用いる3Dプリンターの機種、造形条件により変化します。
- *これらの数値は開発経過により予告なく変更する可能性があります。
- *取扱い上の注意については、製品安全データシート(SDS)を別途作成しておりますので、ご使用前に必ずお読みください。
- *ご使用に際しては、使用環境・設計等を十分に配慮し、製品に問題ないことを貴社でご判断の上、貴社の責任においてご使用ください。
- *次の用途には使用しないでください。①体内、粘膜、体液、血液、薬剤などに触れる医療機器・用具・部品。②食品・飲料水などに触れる容器・用具・部品。③口に触れる玩具。
- *当社のフィラメント製品を使用中にお客様の3Dプリンターに生じた損害については、当社は責任を負いません。
- *お客様が出力された造形物による健康上の害に関して、当社は責任を負いません。
- *お客様が3Dプリンターで成型した造形物、及びそのご使用に関して、当社は責任を負いません。
- *武器等製造法、銃砲刀剣類所持等取締法、青少年育成条例などの法令や公序良俗に反する物の製造に当社製品は絶対使用しないでください。

【問い合わせ先】 URL : <https://www.asahi-kasei-plastics.com/products/3dpfilament/>