

ABS MDT MAGNETO DETECTABLE

Es un material diseñado para ser detectado por cualquier tipo de detector magnético, incluso cuando el material está presente en partes muy pequeñas. También está indicado para la fabricación de sensores, embalajes inteligentes, etc. Además, este material, dispone de una alta estabilidad dimensional. Material muy tenaz, duro y rígido, con resistencia química a la abrasión.



	VALOR	UNIDADES DE MEDIDA	STANDARD		
PROPIEDADES FÍSICAS					
Composición química	ABS compound				
Densidad	1.29	g/cm ³	ISO 1183		
PROPIEDADES MECÁNICAS					
Resistencia a la tracción (hasta rotura)	20	MPa	ISO 527		
Alargamiento a la tracción(hasta rotura)	8.5	%	ISO 527		
Módulo de tracción	1800	MPa	ISO 527		
Fuerza de Impacto Charpy (entalla, 23°)	8.5	kJ/m ²	ISO 179/1eU		
PROPIEDADES TÉRMICAS					
Temperatura de deflexión térmica (HDT-A)	75	°C	ISO 75		
Temperatura de deflexión térmica (HDT-B)	90	°C	ISO 75		
Temperatura de ablandamiento Vicat B50	80	°C	UL746B		
PROPIEDADES ELECTRICAS					
Resistencia de superficie max. *	1 ¹²	Ohm	ASTM D 257		
*Valores obtenidos bajo ensayos en probetas obtenidas por inyección					
PROPIEDADES DE IMPRESIÓN					
Temperatura de impresión	260-280	°C			
Temperatura de la cama	80-100	°C			
Ventilador de capa	OFF	%			
Velocidad de impresión	30-50	mm/s			
TAMAÑO	PESO NETO	PESO BRUTO	DIAMETROS	COLOR	EMBALAJE
M	750 g	975 g	1.75 mm/2.85 mm	Natural	SmartBag, sello de seguridad, bolsa desecante

RECOMENDACIONES DE USO

DIAMETRO DE BOQUILLA ACONSEJADO

Es necesario utilizar una boquilla de 0.6 mm de diametro y una altura de capa igual o superior a 0.2 mm para la fabricación de piezas, con ello evitamos que la carga incorporada al material pueda bloquear el extrusor.

LIMPIEZA DEL EXTRUSOR TRAS SU USO

Se recomienda el uso de SMART CLEAN una vez utilizado el material para evitar que este pueda manchar las impresiones posteriores.



AVISO: la información proporcionada en las hojas de datos está destinada a ser solo una referencia. No debe utilizarse como valores de diseño o control de calidad. Los valores reales pueden diferir significativamente dependiendo de las condiciones de impresión. El rendimiento final de los componentes impresos no solo depende de los materiales, también son importantes las condiciones de diseño e impresión.