

TECHNICKÝ LIST

Použití	Struna pro 3D tisk technologií FDM (FFF).		
Materiál	Polyamid 12 + 17 % karbonových vláken – 0,15mm, Ropný produkt		
Průměr	1,75 mm		
Tolerance	± 0,1 mm		
Váha	0,5 kg netto ± 5 % / 0,7 kg brutto ± 5 %		
Balení	Vakuováno v zipovém sáčku, baleno v papírové krabici chráněno LDPE fólií.		
Barva	Viz www.filament-pm.cz		
Rozpouštědla	Koncentrát kyseliny mravenčí, koncentrát kyseliny sírové, Benzyalkohol		
Tiskové parametry			
Teplota Hotend	230 - 240 °C		
Teplota podložky	110 - 120 °C		
Podložka	Kapton, silnější Ultem, kovový plát nebo oboustranný ocelový tiskový plát PA		
Ofuk objektu	Ne		
Trysky	Minimálně 0,4 mm tvrzená pro abrazivní materiály		
Tiskový prostor	Uzavřený		
Parametry materiálu			
Teplotní	Teplota měknutí	ISO 306	170 °C
	Teplota měknutí při zátěži	ISO 75	165 °C
Mechanické	Rázová síla	ISO 179	8,3 kJ/m ²
	Pevnost v ohybu	ISO 178	1546 MPa
Fyzické	Hustota	ISO 1183/B	1,01 g/cm ³
	Index toku taveniny	ISO 1133	8 g/10 min