

PROPIEDADES FÍSICAS	VALORES NOMINALES	UNIDADES	MÉTODO
GRAVEDAD ESPECÍFICA	1,24	g/cm ³	ASTM D792
MRF	7 - 9	g/10 min ²	ASTM D1238
VISCOSIDAD RELATIVA	4,0	1.0 g/dL	ASTM D5225
TEMPERATURA MÁXIMA DE FUSIÓN	165 - 190	°C	ASTM D3418
TEMPERATURA DE TRANSICIÓN DEL VIDRIO	55 - 60	°C	ASTM D3418

PROPIEDADES MECÁNICAS	VALORES NOMINALES	UNIDADES	MÉTODO
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	9.500 (65,5)	psi (MPa)	ASTM D882
ELONGACIÓN POR TRACCIÓN	4,2	%	ASTM D882
IMPACTO IZOD CON MUESCAS	0,75 (40)	ft-lb/in (J/m)	ASTM D356
FUERZA FLEXIBLE	18.300 (126)	psi (MPa)	ASTM D790
MÓDULO DE DOBLADO	646.000 (4357)	psi (MPa)	ASTM D790
TEMPERATURA DE DISTORSIÓN DE CALOR, 66 psi (0,45 MPa)	±85	°C	ASTM E2092
CLARIDAD	Opaco (cuando es cristalino)		

PROPIEDADES TERMALES	VALORES NOMINALES	UNIDADES	MÉTODO
TEMPERATURA DE FUSIÓN	210 (410)	°C (°F)	
ALIMENTACIÓN	45 (113)	°C (°F)	
TEMPERATURA DE ALIMENTACIÓN	190 (355)	°C (°F)	
SECCIÓN DE COMPRESIÓN	200 (375)	°C (°F)	
SECCIÓN DE MEDICIÓN	210 (390)	°C (°F)	
ADAPTADOR	210 (390)	°C (°F)	
MOHO	210 (390)	°C (°F)	
VELOCIDAD DEL TORNILLO	20 - 150	rpm	
INSPECCIÓN DEL DIÁMETRO DEL FILAMENTO	+/- 3% max. deviation		

PROPIEDADES DE IMPRESIÓN	VALORES NOMINALES	UNIDADES	MÉTODO
TEMPERATURA DEL NOZZLE	200 - 230	°C	
TEMPERATURA DE LA CAMA	No necesario (50 - 60)	°C	

TAMAÑO DE LA BOBINA	DIÁMETRO	COLOR	PACKAGING
250g	1,75mm	Varios	Bolsa reutilizable, bobina y sílice
1Kg	1,75mm	Varios	Bolsa reutilizable, bobina y sílice

* Los parámetros indicados son válidos para impresoras correctamente calibradas (PyD, mecánica y fusor).
* Proceso de fabricación supervisado y probado (diámetro, color y bobinado) para garantizar la calidad de nuestro producto.