

PROPIEDADES FÍSICAS		VALORES NOMINALES	UNIDADES	MÉTODO
	DENSIDAD DEL MATERIAL	1,22	g/cm ³	ASTM D792
	MRF	9 - 15	g/10 min ²	ASTM D1238
	TEMPERATURA MÁXIMA DE FUSIÓN	165 - 180	°C	ASTM D3418
	TEMPERATURA DE TRANSICIÓN DEL VIDRIO	55 - 60	°C	ASTM D3418

PROPIEDADES MECÁNICAS	ZX AXIS	ZX AXIS	ZX AXIS	UNIDADES	MÉTODO	
	FUERZA DE TRACCIÓN	5.802 (40)	4.642 (32)	3.481 (24)	psi (MPa)	ASTM D638
	MÓDULO DE TRACCIÓN	416 (2.865)	355 (2.447)	359 (2.477)	kpsi (MPa)	ASTM D638
	FLEXIBLE FORCE	10.588 (73)	7.106 (49)	6.672 (46)	psi (MPa)	ASTM D790
	MÓDULO DE DOBLADO	350 (2.414)	287 (1.979)	341 (2.352)	kpsi (MPa)	ASTM D790
	IMPACTO IZOD CON MUESCAS [AMORFO]	2,99 (160)	2,26 (21)	2,04 (109)	ft-lb/in (J/m)	ASTM D256
	IZOD CON MUESCAS [CRISTALINO]	4,37 (233)	3,74 (200)	1,19 (64)	ft-lb/in (J/m)	ASTM D256
	DISTORTION TEMPERATURE OF HOT, 66 psi (0,45 MPa)		75 - 85		°C	ASTM E2092

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 NOZZEL	200 - 230	°C
	TEMPERATURA DE LA CAMA	Not necessary (50 - 60)	°C

TAMAÑO DE LA BOBINA	DIÁMETRO	COLOR	PACKAGING
250g	1,75mm	Varios	Caja de cartón, vacío y sílice
1Kg	1,75mm	Varios	Caja de cartón, vacío 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.