



### INDUSTRIAL ENGINEER - Grado de alto calor e impacto

Imprime con las propiedades del ABS, con la facilidad del PLA. Máxima resistencia y máxima calidad en el acabado.



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

PROPIEDADES MECÁNICAS	EJE XY	EJE YX	EJE ZX	UNIDADES	MÉTODO DE TESTEO
FUERZA DE TENSIÓN	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
FUERZA FLEXIBLE	10.588 (73)	7.106 (49)	6.672 (46)	psi (MPa)	ASTM D790
MÓDULO DE FLEXIÓN	350 (2.414)	287 (1.979)	341 (2.352)	kpsi (MPa)	ASTM D790
IMPACTO IZOD CON MUESCAS [AMORPHOUS]	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
TEMPERATURA DE DISTORSIÓN DE CALOR, 66 psi (0,45 MPa)		75 - 85		°C	ASTM E2092

PROPIEDADES TÉRMICAS	VALOR TÍPICO	UNIDADES	MÉTODO DE TESTEO
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)	
MOLDE	210 (390)	°C (°F)	
VELOCIDAD DE TORNILLO	20 - 150	rpm	
INSPECCIÓN DEL DIÁMETRO DEL FILAMENTO	+/- 3% máx. desviación		

PROPIEDADES DE IMPRESIÓN	VALOR TÍPICO	UNIDADES	MÉTODO DE TESTEO
TEMPERATURA DEL NOZZLE	200 - 230	°C	
TEMPERATURA DE LA CAMA	No necesaria (50 - 60)	°C	

TAMAÑO DE BOBINA	DIÁMETRO	BAJO PEDIDO	COLOR	PACKAGING
300g	1,75mm		Varios	Caja de cartón, vacío y sílice
1Kg	1,75 - 2,85mm		Varios	Caja de cartón, vacío y sílice
3Kg	1,75 - 2,85mm	Sí	Varios	Caja de cartón, vacío y sílice
5Kg	1,75 - 2,85mm	Sí	Varios	Caja de cartón, vacío y sílice
8Kg	1,75 - 2,85mm	Sí	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.