



# NEON WOLF

GARANCIA A MINŐSÉGRE

## FIZIKAI TULAJDONSÁGOK

Megnevezés	Polyethylene glycol terephthalate (PETG)			
Sűrűség	1,27g/cm <sup>3</sup>		ASTM D792	
MECHANIKAI TULAJDONSÁGOK	XY SÍK	ZX SÍK		
Szakítószilárdság	32,3	23,7	MPa	ISO 527
Hajlítószilárdság	51,1	47	MPa	ISO 178
Megnyúlás maximális erőkifejtésnél	2,4	1,8	%	ISO 527
Szakítónyúlás (törésig)	1,1	1,4	%	ISO 527
Hajlítási nyúlás szakadáskor	15,5	4,3	%	ISO 178
Charpy ütőerő (nem hornyolt)	-	2,8	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Keménység	76,2		Shore D	ISO 7619-1

A teszt modellek, 0,4 mm-es fúvókával , egyenes vonalú 100%-os kitöltéssel, 0,2 mm-es rétegmagassággal lettek nyomtatva.

**TERMIKUS TULAJDONSÁGOK**

<b>Üvegesedési hőmérséklet (T<sub>g</sub>)</b>	<b>78</b>	<b>°C</b>	<b>ISO 11357</b>
<b>VICAT B (50 N 50°C/h)</b>	<b>74</b>	<b>°C</b>	<b>ISO 306</b>
<b>HDT B (0,45 MPa)</b>	<b>70</b>	<b>°C</b>	<b>ISO 75</b>

**NYOMTATÁSI TULAJDONSÁGOK**

<b>Fej hőmérséklet</b>	<b>230-245</b>	<b>°C</b>
<b>Tárgyasztal hőmérséklet</b>	<b>70-90</b>	<b>°C</b>
<b>Tárgyhűtő</b>	<b>70-90</b>	<b>%</b>
<b>Flow*</b>	<b>95</b>	<b>%</b>
<b>Rétegmagasság</b>	<b>≥ 0,1</b>	<b>mm</b>
<b>Javasolt fúvóka átmérő</b>	<b>≥ 0,2 mm</b>	<b>mm</b>
<b>Nyomtatási sebesség</b>	<b>30-50</b>	<b>mm/s</b>

**FIGYELMEZTETÉS:** Az adatlapokon szereplő információk csak tájékoztató jellegűek. Nem használhatók tervezési vagy minőségellenőrzési értéként. A tényleges értékek a nyomtatási körülményektől függően jelentősen eltérhetnek. A nyomtatott alkatrészek végső teljesítménye nem csak az anyagoktól függ, a tervezési és a nyomtatási körülmények is fontosak.

\*Jól beállított extruder esetében