

高温聚酰胺
无增强, natural

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm ³	1,14
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<0,3
熔体质量流动速率 (MFR)		250°C / 2,16kg	pellet	g/10 min	5,1
熔体体积流动速率 (MVR)		250°C / 2,16kg	pellet	cm ³ /10 min	5
线性收缩率		DIN 16742	ISO 3167 A	%	0,3-0,5

机械性能 在 23°C / 50% rh 条件下测试

拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	80
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	4
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	3,3
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m ²	135

热学性能

热变形温度	HDT A	ISO 75	80x10x4mm	°C	90
连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	120
使用温度	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	160

电学性能

条形电极绝缘电阻	strip electrode R25	DIN EN 62631-3-3	ISO 3167 A	Ω	>10 ¹²
表面电阻	ROB	DIN EN 62631-3-2	Ronde 60x4mm	Ω	>10 ¹²

主要特点

和PA66相比, 尺寸和电学性质受湿度和温度的影响较低。

高温聚酰胺
无增强, natural

建议加工参数

概述

3D 打印参数在不同机器上可能会有区别。以下设置可用于参考: 喷嘴温度: 265 - 290 °C / 喷嘴材料: 耐磨材料 / 打印热床温度: > 50 °C / 层厚: > 0.2mm / 打印速率 40 - 60 mm/s。

加工建议仅供参考。鉴于机器, 制件形状与体积等条件的巨大差异, 特定应用的打印可能需要使用不同的参数设置。

供货形式及存储

除非特别注明, 本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

预干燥

建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。

干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	130	6 - 8
真空干燥机	120	4 - 6

建议加工参数

LUVOCOM® 3F 通常可以在常规挤出机上进行加工, 并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工, 炮筒、螺杆、和模头通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度!

喷嘴	料筒前段	料筒中段	料筒后段
250 - 290 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C

附加信息

使用该材料生产的线材可被卷制成标准规格的线卷。