

Technisches Datenblatt 3Ddimensionals PA12-CF15



Filament	PA12-CF15
Markenname	3Ddimensionals PLA
Verwendung	3D Druck Filament für FDM 3D Drucker
Hersteller	UAB filalab, Vilnius, Litauen

Empfohlene Druckeinstellungen

Betttemperatur	100°C
Düsentemperatur	260°C-300°C
Geschwindigkeit Bauteillüfter	10-30 %
Druckgeschwindigkeit	40-250 mm/s
Toleranz Durchmesser	1.75mm ± 0,03mm
Druckbetttyp	Texturierte oder glatte PEI Bauplatte
Trocknungs Einstellungen	70-80°C, 6-12 h

Sicherheits Hinweis

Filalab PA12 CF15 Filament ist ungiftig und sicher für den allgemeinen Gebrauch. Achten Sie jedoch auf eine angemessene Belüftung während des Druckvorgangs, um das Einatmen von möglicherweise entstehenden Dämpfen zu vermeiden. Konsultieren Sie immer das Sicherheitsdatenblatt (SDS) für weitere detaillierte Sicherheitsrichtlinien.

Aufbewahrung, Handhabung und Trocknungs Vorgang

PA12 CF15 ist hygroskopisch, das heißt, es nimmt leicht Feuchtigkeit aus der Luft auf. Übermäßige Feuchtigkeit kann zu Druckfehlern wie Blasenbildung, schlechter Oberflächenbeschaffenheit und verminderter Schichthaftung führen. Um eine optimale Druckqualität zu gewährleisten, ist eine ordnungsgemäße Lagerung und Trocknung von Filalab PETG Filament unerlässlich.

Aufbewahrung

Umgebung:	An einem kühlen, trockenen Ort lagern, fern von direktem Sonnenlicht und hoher Luftfeuchtigkeit.
Versiegeln:	Halten Sie die Klageschrift in einem luftdichten Behälter mit Trockenmittel versiegelt, um die Aufnahme von Feuchtigkeit zu verhindern.
Trockenmittel:	Verwenden Sie Silikagel-Pakete oder andere Trockenmittel im Lagerbehälter, um die Luftfeuchtigkeit niedrig zu halten.

Technisches Datenblatt 3Ddimensionals PA12-CF15

Trocknungsprozess

Trocknungstemperatur:	70-80°C (149-158°F)
Trocknungsdauer:	6-12 Stunden, je nach Grad der Feuchtigkeitsaufnahme
Trocknungsgeräte:	Verwenden Sie einen Trockner, einen Umluftofen oder einen Dehydrator mit Temperaturkontrolle, um die Feuchtigkeit vor dem Druck zu entfernen.

Lagern Sie das Filament nach dem Trocknen sofort in einem luftdichten Behälter, um eine erneute Feuchtigkeitsaufnahme während oder zwischen den Druckvorgängen zu verhindern.

Eigenschaften

Hohe Festigkeit und Steifigkeit:	Die Carbonfaserverstärkung verbessert die mechanischen Eigenschaften.
Geringes Gewicht:	Geringere Dichte für gewichtssensible Anwendungen.
Thermische Stabilität:	Funktioniert effizient bei hohen Temperaturen.
Maßgenauigkeit:	Minimaler Verzug und hervorragende Schichthaftung.
Chemische Beständigkeit:	Beständig gegen Öle, Fette und Industriechemikalien.
Abriebbeständigkeit:	Ideal für stark beanspruchte Umgebungen.

Vor- und Nachteile

Vorteile:

Außergewöhnliches Verhältnis von Festigkeit zu Gewicht.
Ausgezeichnete thermische und chemische Beständigkeit.
Minimale Verformung bei großen oder komplexen Drucken.
Hohe Verschleiß- und Abriebfestigkeit.
Geeignet für Funktions- und Endverbrauchsteile.

Nachteile:

Abrasivität erfordert eine gehärtete Düse.
Im Vergleich zu Standardmaterialien sind höhere Drucktemperaturen erforderlich.
Ordnungsgemäße Lagerung erforderlich, um Feuchtigkeitsaufnahme zu vermeiden.
Eingeschränkte Flexibilität im Vergleich zu unverstärkten Bändern.