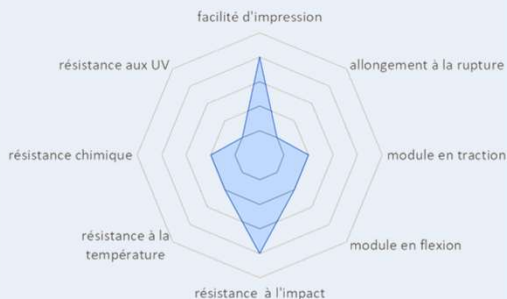


FICHE TECHNIQUE ABS

FRANCOFIL



PRÉSENTATION :

Le filament ABS (acrylonitrile butadiène styrène) est un matériau technique couramment utilisé pour ses bonnes propriétés mécaniques et sa résistance aux chocs, y compris à basse température. Il offre une tenue thermique supérieure à celle du PLA et s'imprime sur la plupart des machines à filament non propriétaire, équipées d'un plateau chauffant et d'une enceinte fermée.

AVANTAGES :

- Bonnes propriétés mécaniques
- Bonne tenue thermique
- Facile à usiner et post-traiter
- Bonne résistance aux chocs même à froid

STOCKAGE :

Stockez votre filament dans un environnement sec, de préférence dans un sac hermétique avec des sachets déshydratants. Évitez l'exposition à l'humidité, aux variations de température, aux UV, aux aliments et à la poussière. Fixez l'extrémité du filament pour prévenir les nœuds.

CERTIFICATIONS :

- RoHS
- REACH

Ce produit ne convient pas aux applications impliquant une utilisation dans les secteurs pharmaceutique, médical ou dentaire.

Les informations fournies dans cette fiche technique sont présentées à titre indicatif et ne sauraient engager la responsabilité de Francofil. Les performances des filaments peuvent varier en fonction des conditions d'utilisation et des équipements employés. Il est recommandé de procéder à des essais préalables pour vérifier l'adéquation des produits à vos besoins spécifiques.

Propriétés Physiques	Valeur type	Méthode d'essai
Densité	1,01 g/cm ³	ASTM D1505
Propriétés mécaniques		
Module en traction	1584 MPa	ISO 527
Limite d'élasticité à la traction	25,6 MPa	ISO 527
Contrainte de rupture à la traction	30,2 MPa	ISO 527
Allongement à la limite d'élasticité	2,2 %	ISO 527
Allongement à la rupture	3,6 %	ISO 527
Module en flexion	1799 MPa	ISO 178
Choc Charpy (entaillé)	21,9 KJ/m ²	ISO 179-1
Propriétés thermiques		
Melt Flow Index (MFI)	0,5 g / 10 min	ISO 1133 (220°C, 2,16kg)
Transition vitreuse	100°C	DSC (10°C/min)
HDT – 1,80 MPa	84,8°C	ISO 75

PARAMÈTRES D'IMPRESSION CONSEILLÉS

Température d'impression	240° - 270°C
Température du plateau	90 - 110°C
Vitesse d'extrusion	30 - 100 mm/s
Buse	Laiton