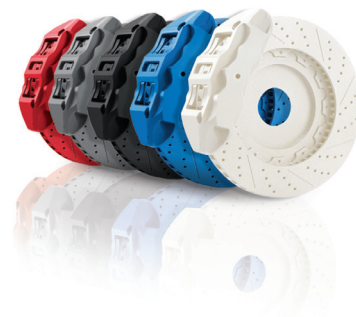


Материал ABSplus идеально подходит для концептуального моделирования, функционального прототипирования, изготовления оснастки и конечных изделий. Используя этот материал, можно создавать реальные детали, отличающиеся прочностью, гладкостью поверхности и высокими эксплуатационными свойствами, путем прямой печати из файлов.



Механические свойства ¹	Метод испытаний	Значение
Предел прочности на разрыв (Тип 16 0,125", 0.2"/мин)	ASTM D638	36 МПа
Модуль растяжения (Тип 16 0,125", 0.2"/мин)	ASTM D638	2300 Мпа
Удлинение растяжения до разрыва (Тип 16 0,125", 0.2"/мин)	ASTM D638	4%
Прочность на изгиб (Метод 1, 0,05"/мин)	ASTM D790	52 МПа
Модуль изгиба (Метод 1, 0,05"/мин)	ASTM D790	2200 Мпа
Ударная прочность по Изоду, образец без надреза (Метод А, 23°C)	ASTM D256	96 Дж/м

Тепловые свойства ²	Метод испытаний	Значение
Температура начала деформации (HDT)@ 66 psi, 0.125" неотожженный	ASTM D 648	96° C
Температура начала деформации (HDT)@ 264 psi, 0.125" неотожженный	ASTM D 648	82° C
Коэффициент термического расширения	ASTM D696	4,90 in/in/°F
Точка плавления	-	Не применимо ³

Электрические свойства ⁴	Метод испытаний	Диапазон значений
Объемное сопротивление	ASTM D257	4.0x10E14 – 5.0x10E13 Ом
Диэлектрическая постоянная	ASTM D150-98	2.9-2.7
Коэффициент рассеивания	ASTM D150-98	0.0052-0.0049
Прочность диэлектрика	ASTM D149-09, Метод А	370 - 71 В/мм
Прочность диэлектрика	IEC 60112	28,0 кВ/мм

Прочее ²	Метод испытаний	Значение
Плотность	ASTM D792	1.04 г/см ³



Совместимость с 3D-системами	Возможная Толщина слоя	Структура поддержки	Доступные цвета
Fortus 900mc Fortus 450mc Fortus 380mc Fortus 250mc Dimension SST 1200es Dimension Elite uPrint SE Plus uPrint Se Mojo	0.010" (0.254 мм) 0.007" (0.178 мм)	Растворимый материал поддержки	<div>■ Бежевый</div> <div>■ Черный</div> <div>■ Темно-серый</div> <div>■ Красный</div> <div>■ Синий</div> <div>■ Оливковый</div> <div>■ Персиковый</div> <div>■ Ярко-желтый</div>

Основано на передовой технологии FDM

Запатентованная технология FDM лежит в основе работы всех 3D принтеров Stratasys, работающих с термопластиками. В ней используются материалы промышленного уровня, которые позволяют получать максимально прочные детали. В ассортимент входит множество термопластиков с улучшенными эксплуатационными характеристиками, которые позволят вашим деталям выдерживать воздействие высоких температур и едких химикатов, стерилизацию и ударные нагрузки.

Не требуется специальной подготовки

По сравнению с множеством других систем аддитивного производства FDM 3D принтеры Stratasys просты в работе и обслуживании. В том числе, потому что в них не используются порошки, столь неудобные в хранении и обращении. Системы просты в освоении, оператор обучается работе буквально за 30 минут.

Представленная информация это типовые значения, предназначенные для справки и целей сравнения. Они не могут быть использованы для конструкторских спецификаций или целей контроля качества. На окончательные характеристики материала могут влиять разные факторы: конструкция детали, условия эксплуатации, условия испытаний и пр. Действительные значения будут изменяться в зависимости от условий построения. Тестовые детали были построены на Fortus 400mc@0.010" (0.254 мм) слое. Спецификация может быть изменена без уведомления.

¹ Ориентация построения на стороне длинного края

² Справочное значение

³ Из-за своей аморфной природы материал не обладает точкой плавления.

⁴ Все электрические свойства это усредненные значения величин полученных при испытании сплошных тестовых образцов, построенных с плотностью по умолчанию. Тестовые образцы имели размеры 4.0 x 4.0 x 0.1 дюйм (102 x 102 x 2.5 мм) и были построены на плоскости и в вертикальной ориентации. Разброс значений, главным образом, есть результат в различие свойств тестовых образцов, построенных в плоскости по сравнению с образцами, построенными в вертикальной ориентации.

