

# ABSplus

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 <sup>1</sup>	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 A, 23°C)	ASTM D256	96 Дж/м

Тепловые свойства <sup>2</sup>	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 <sup>3</sup>

Электрические свойства <sup>4</sup>	Метод испытаний	Диапазон значений
Объемное сопротивление	ASTM D257	4.0x10E14 – 5.0x10E13 Ом
Дизэлектрическая 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 <sup>2</sup>	Метод испытаний	Значение
Плотность	ASTM D792	1.04 г/см <sup>3</sup>



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

## 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.

<sup>1</sup> Ориентация построения на стороне длинного края

<sup>2</sup> Справочное значение

<sup>3</sup> Из-за своей аморфной природы материал не обладает точкой плавления.

<sup>4</sup> 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 различии свойств тестовых образцов, построенных на плоскости по сравнению с образцами, построенными в вертикальной ориентации.

