

Suggested printed sets (i)	Unit	Value	Test method
Extruder temp	°C	240-260	Internal
Plate temp	°C	90	Internal
Min. nozzle diameter	mm.	0,2	Internal
Fan	%	0-20	Internal
Print speed	Mm/s	30-60	Internal

Property	Unit	Value	Test method
Physical			
Specific gravity	g/cm ³	1,10	ISO 1183
Mechanical			
Young modulus	MPa	2140	ISO 527
Tensile stress	MPa	30	ISO 527
Strain at break	%	22	ISO 527
Charpy notched impact strength	kJ/m ²	9	ISO 180
Thermal			
Melting point	°C	128	ISO 11357
H.D.T.	°C	88	ISO 75-2
Electrical			
Surface resistivity	Ohm/sq	>1.00.10 ⁶	IEC 167

- Generalmente I filamenti fatti con ABS ESD possono essere utilizzati con convenzionali stampanti 3D utilizzando la tecnologia FDM / FFF.
- ABS ESD è uno speciale ABS sviluppato per la stampa 3D per ottenere il miglior risultato raccomandiamo un essiccazione del filamento a 70°C per 2 h.
- Non lasciare il filamento fermo all'interno dell'ugello per più di 20 min. Nel caso succeda abbassare la temperatura sotto i 210°C e fermare il controllo termico.

DISCLAIMER: The above information is provide in good fact. 3DMakerlab is not responsible for any processing which may occur to product finished articles, packaging materials and other. Further 3DMakerlab makes no warranty or representation of any kind regarding the information given or the product described and expressly disclaims all implied warranties, representations and conditions, including without limitation all warranties and conditions of quality, merchantability and suitability o fitness for particular purpose.