

Suggested printed sets (i)	Unit	Value	Test method
Extruder temp	°C	235-50	Internal
Plate temp	°C	90	Internal
Min. nozzle diameter	mm.	0,2	Internal
Fan	%	0-70	Internal
Print speed	Mm/s	30-60	Internal

Property	Unit	Value	Test method
<b>Physical</b>			
Specific gravity	g/cm <sup>3</sup>	1,05	ISO 1183
<b>Mechanical</b>			
Tensile strength	MPa	47	ISO 527
Tensile elongation	%	30	ISO 527
Charpy impact (23 °C)	kJ/m <sup>2</sup>	21	ISO 179
Flexural strength	MPa	76	ISO 178
<b>Thermal</b>			
H.D.T.	°C	83	ISO 75A
Vicat softening temp	°C	104	ISO 306

- Generalmente I filamenti fatti con ABS FC possono essere utilizzati con convenzionali stampanti 3D utilizzando la tecnologia FDM / FFF.
- ABS FC 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.
- Ogni temperatura suggerita sono dei consigli per un uso generale, ogni stampante necessita di specifiche impostazioni di temperatura per ugello, piatto ecc ecc.

**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.