

Suggested printed sets (i)	Unit	Value	Test method
Extruder temp	°C	235-250	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
Physical			
Specific gravity	g/cm ³	1,06	ISO 183
Mechanical			
Tensile strength yield	MPa	46	ISO 527
Tensile strength break	MPa	3	ISO 527
Tensile elongation	%	31	ISO 527
Charpy impact (23° C)	kJ/m ²	20	ISO 179
Charpy impact (-30° C)	kJ/m ²	10	ISO 179
Flexural strength	MPa	76	ISO 178
Flexural modulus	GPa	2,2	ISO 178
Izod impact strength (23°C)	kJ/m ²	19	ISO 180/I A
Izod impact strength (-30°C)	kJ/m ²	9	ISO 180/I A
Thermal			
Heat distortion temp. (unannealed)	°C	83	ISO 75 A
Heat distortion temp. (annealed)	°C	98	ISO 75 A
Coefficient of linear thermal expansion	-	8,6 x 10 ⁻⁵	ISIO 11359
Flammability	-	1,5 mm HB	UL 94
Mold shrinkage	%	0,4-0,7	ISO 294-4
Vicat softening temp.	°C	104	ISO 306

- Generalmente I filamenti fatti con ABS MED possono essere utilizzati con convenzionali stampanti 3D utilizzando la tecnologia FDM / FFF.
- ABS MED 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.