

Suggested printed sets (i)	Unit	Value	Test method
Extruder temp	°C	210-230	Internal
Plate temp	°C	75-95	Internal
Min. nozzle diameter	mm.	0,3	Internal
Fan	%	0-30	Internal
Print speed	mm/s	60-90	Internal

Property	Unit	Value	Test method
Physical			
Specific gravity	g/cm ³	1,04	ISO 1183
Water absorption	%	0,1	ISO 62
Mechanical			
Tensile strength	MPa	1800	ISO 527
Tensile stain (yield)	%	1,5	ISO 527
Charpy impact (23 °C)	kJ/m ²	12	ISO 179
MFR	G/1 min	4	ISO 6
Thermal			
Melting point	°C	240	ISO 11357
Vicat softening temp.	°C	96	ISO 306

- Generalmente I filamenti fatti con STIRON (HIPS) possono essere utilizzati con convenzionali stampanti 3D utilizzando la tecnologia FDM / FFF.
- 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.