

Suggested printed sets (i)	Unit	Value	Test method
Extruder temp	°C	235-250	Internal
Plate temp	°C	70-90	Internal
Min. nozzle diameter	mm.	0,3	Internal
Fan	%	0-5	Internal
Print speed	Mm/s	30-40	Internal

Property	Unit	Value	Test method
Physical			
Specific gravity	g/cm ³	1,22	ISO 1183
Mechanical			
Tensile modulus	MPa	2050	ISO 527
Tensile stress at Yield	MPa	52	ISO 527
Tensile strain at Yield	%	44	ISO 527
Flexural modulus	MPa	2050	ISO 527
Charpy impact (23° C)	KJ/m ²	25	ISO 179
Charpy impact (-30° C)	kJ/m ²	20	ISO 179
Thermal			
Vicat softening temp.	°C	155	ISO 306
HDT-Be	°C	105	ISO 75
Electrical			
Volume resistivity	Ohm-cm	>1.E+14	IEC 60093
Flame characteristic			
UL compliant, 94 HB	mm.	1,5	UL 94

- Generalmente I filamenti fatti con PC-PBT possono essere utilizzati con convenzionali stampanti 3D utilizzando la tecnologia FDM / FFF.
- PC-PBT è uno speciale composito sviluppato per la stampa 3D, per ottenere il miglior risultato consigliamo di essiccarre il filamento a 80 °C per 2-4 ore
- Non lasciare il filamento fermo all'interno dell'ugello per più di 20 min. Nel caso succeda abbassare la temperatura sotto i 200°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.