

Suggested printed sets (i)	Unit	Value	Test method
Extruder temp	°C	255-270	Internal
Plate temp	°C	50	Internal
Min. nozzle diameter	mm.	0,5	Internal
Fan	%	0	Internal
Print speed	mm/s	35-45	Internal

Property	Unit	Value	Test method
Physical			
Specific gravity	g/cm ³	1	ISO 1183
Water absorption	%	<0,3	23°C / 24h
Mechanical			
Tensile strength	MPa	54	ISO 527
Elongation at maximum force	%	1,2	ISO 527
Modulus of elasticity	GPa	7	ISO 527
Flexural strength	MPa	78	ISO 178
Flexural elongation	%	1,5	ISO 178
Flexural modulus	GPa	6	ISO 178
Charpy impact strength	kJ/m ²	35	ISO 179 IeU
Thermal			
Vicat softening temp.	°C	80	DIN ISO 306
Continuous service temp.	°C	100	UL7468
Maximum (short term) use temp.	°C	130	-
Electrical			
Insulation resistance	Ω	≤10 ³⁻⁷	DIN/IEC 60167
Surface resistance	Ω	<10 ⁷	DIN IEC 60093

- Generalmente I filamenti fatti con PP Carb possono essere utilizzati con convenzionali stampanti 3D utilizzando la tecnologia FDM / FFF.
- PP Carb è uno speciale polipropilene rinforzato con fibra in carbonio sviluppato per la stampa 3D, per ottenere il miglior risultato, consigliamo un essiccazione del filamento a 80 °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.