

Nanovia ABS CF :

Renforcé en fibres de carbone

Les fibres de carbone de l'ABS CF permettent d'améliorer les propriétés mécaniques en comparaison de l'ABS EF, et de faciliter l'impression en améliorant la stabilité dimensionnelle.



Avantages:

Rigidité améliorée • Résistance mécanique • Faible déformation lors de l'impression

Impression 3D

T° Extrusion	250 - 270 °C
T° Plateau	90 - 110 °C
Buse	> 0,4 mm
Masse linéique	2,51 g/m (1,75 mm) 6,70 g/m (2.85mm)

Mécanique

Densité	1,08 g/cm ³
Mod. traction	2700 Mpa (ISO 527)
Mod. flexion	2700 Mpa (ISO 178)
Elong. rupture	10% (ISO 527)
Charpy entaillé	5,18 kJ/m ²

Thermique

TG	101°C
DTUL	90°C
Inflammabilité	HB UL 94 à 1,6 mm

Conseils d'utilisation

Stockage

- Il est conseillé de stocker vos bobines dans un endroit sec, si possible accompagnées de dessiccant.
- Pour assurer une parfaite impression il est conseillé d'étuver votre filament à 60°C pendant 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

Impression

- Afin de protéger votre équipement il est conseillé d'utiliser une buse renforcée, adaptée aux matériaux abrasifs.

Post traitement

- Pour une utilisation en extérieur, il est conseillé de peindre vos pièces ou de les soumettre à un traitement anti UV, comme par exemple la Solution de lissage Nanovia, les fibres d'aramide et l'ABS étant sensibles aux UV.

Hygiène & Sécurité

Impression

Il est conseillé d'imprimer ce matériau dans une zone équipée d'une extraction d'air ou d'une protection adaptée. Lors de l'impression, l'ABS peut conduire à l'émission de COV et de dérivés de styrène.

Post traitement

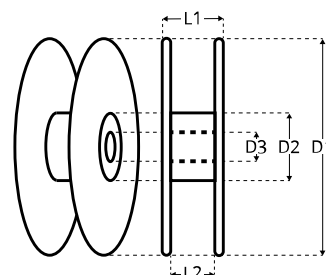
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3	pois
500 g	55	45	200	105	52	252 g
2 kg	100	90	300	210	52	640 g

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

dernière mise à jour : 08/10/21

Nanovia ABS CF :

Carbon fibre reinforced

Thanks to its infused carbon fibers, Nanovia ABS CF benefits from better mechanical properties compared to native ABS, and allows for less warping and as a result, easier printing.



Avantages:

Increased stiffness • Increased mechanical resistance • Low warping

Impression 3D

Extrusion T°	250 - 270 °C
Plate T°	90 - 110 °C
Nozzle	> 0,4 mm
Linear weight	2.51 g/m (1.75 mm) 6.70 g/m (2.85mm)

Mécanique

Density	1.08 g/cm ³
Tensile mod.	2700 Mpa (ISO 527)
Flexual mod.	2700 Mpa (ISO 178)
Elong. at Break	10% (ISO 527)
Charpy notched	5.18 kj/m ²

Thermique

TG	101°C
DTUL	90°C
Inflammabilité	HB UL 94 à 1.6 mm

Application

Storage

- Store Nanovia ABS CF in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate Nanovia ABS CF at 60°C for 4 hours or longer, when the spools has been exposed to moisture for an extended period.

Printing

- In order to protect your equipment, it's recommended to use a nozzle adapted for abrasive materials.

Post treatment

- For an outdoor usage, it's recommended painting or using an anti UV treatment on prints, such as our Nanovia smoothing solution. ABS is sensitive to UV radiation.

Health and safety

Printing

- We recommend printing Nanovia ABS CF in a room equipped with air extraction or by using appropriate breathing equipment. Whilst printing ABS produces a VOC derivative of styrene.

Post treatment

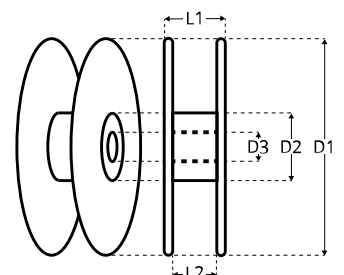
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia ABS CF is recommend.

Packaging

Spool	L1	L2	D1	D2	D3	weight
500 g	55	45	200	105	52	252 g
2 kg	100	90	300	210	52	640 g

Spools are equipped with both a material tracibility and a production series number.

Spools are packed in individual boxes, sous-vide with desiccant.



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

last updated : 08/10/21