

Nanovia HIPS :

Soluble support

Le Nanovia HIPS se caractérise par ses propriétés thermiques, mécaniques, et résistance aux chocs.

La viscosité spécifique, pour la fabrication additive, de l'HIPS, permet l'impression de détails d'une grande précision, ainsi qu'un aspect lissé.



Avantages:

Résistant aux chocs • Soluble dans le limonène • Facilité d'impression

Impression 3D

T° Extrusion	230 - 250 °C
T° Plateau	90 - 110 °C
T° Enceinte	90 °C
Buse	Tous

Mécanique

Densité	1,04 g/cm ³
Mod. de traction	1950 MPa (ISO 527-2)
Elong. rup. traction	60% (ISO 527-2)
Mod. flexion	1850 MPa (ISO 178)
Carpy (entaillé)	11 kJ/m ² (ISO 179/1eA)

Thermique

Tg	100 °C
HDT 1,8 MPa	74 °C (ISO 75-2A)

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.

Printing

- Small parts are printable without an enclosure.

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.
- Le HIPS utilisé en matière de support peut être dissous dans une solution de limonène ou enlevé manuellement.

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'HIPS peut conduire à l'émanation de COV.

Post traitement

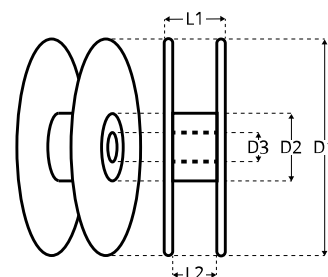
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3	Poids
500 g	53	46	200	90	52	182 g
2 kg	92	89	300	175	52	668 g

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.



COMPOSITE MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

dernière mise à jour :02/06/22

Nanovia HIPS :

Soluble support

Nanovia HIPS is characterized by its thermal and mechanical, thermal, and shock resistant properties. Its viscosity allows for smooth and precise 3D prints. Nanovia HIPS can also be used as a support and raft material.



Avantages:

Shock resistant • Soluble in limonene • Easy to print

3D Printing

Extrusion T°	230 - 250 °C
Plate T°	90 - 110 °C
Enclosure T°	90 °C
Nozzle	All

Mécanique

Densité	1.04 g/cm ³
Tensile mod.	1950 MPa (ISO 527-2)
Tensile elon. break	60% (ISO 527-2)
Flexural mod.	1850 MPa (ISO 178)
Charpy (notched)	11 kJ/m ² (ISO 179/1eA)

Thermal

Tg	100 °C
HDT 1,8 MPa	74 °C (ISO 75-2A)

Application

Storage

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

Printing

- Small parts are printable without an enclosure.

Post treatment

- For an outdoor usage, it's recommended painting or using an anti UV treatment on prints, such as our Nanovia smoothing solution.
- Nanovia HIPS can be used as a support material, is dissolvable using a limonene solution or by hand.

Health and safety

Printing

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

Post treatment

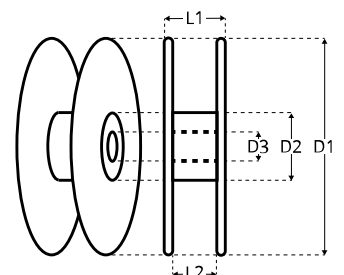
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia HIPS is recommended.

Packaging

Spool	L1	L2	D1	D2	D3	Weight
500 g	53	46	200	90	52	182 g
2 kg	92	89	300	175	52	668 g

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

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



COMPOSITE MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

last updated : 02/06/22