

# Nanovia PEI :

Haute résistance thermique

Le Nanovia PEI Ultem 1010 bénéficie d'une forte résistance à la chaleur et d'une stabilité thermique, il peut être soumis à des opérations en autoclave, aux cycles de stérilisation ou à la fabrication d'outillage soumis à des hautes températures.



## Avantages :

Utilisable jusqu'à 200°C • Adapté à la stérilisation autoclave • Résistant aux solvants

### Impression 3D

Température d'extrusion	370 – 390 °C	Température d'enceinte	> 120 °C
Température de plateau	120 – 160 °C	Buse (minimum)	All

### Propriétés mécaniques

	Physique				Flexion		
Densité	1.35	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	Module de Young	3300	MPa	ISO 527
Absorption d'eau (24h)	1.25	%	ISO 62	Résistance maximale	160	MPa	ISO 527
	Traction				Impact		
Module de Young	3200	MPa	ISO 527	Izod (entaillé)	5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Résistance maximale	105	MPa	ISO 527				
Élongation à la rupture	60	%	ISO 527				

### Thermal properties

HDT B (0,45 MPa)	200 °C	ISO 75/Be	Inflamabilité	V0	1.5 mm	UL-94
------------------	--------	-----------	---------------	----	--------	-------

### Propriétés électriques

Résistivité électrique	1.E+15	Ohm-cm	IEC 60093	Facteur de perte	0.0005	(50/60Hz)	IEC 60250
Rigidité diélectrique (hule, 0,8mm)	33	kV/mm	IEC 60243-1		0.006	(1 MHz)	IEC 60250
Permittivité du vide	2.9	(1 MHz)	IEC 60250		0.0025	(2450MHz)	IEC 60250
	2.9	(50/60Hz)	IEC 60250				



COMPOSITE MATERIALS for  
ADVANCED INDUSTRIALS

Pour plus d'informations sur ce produit, merci de consulter :

[www.nanovia.tech/pei](http://www.nanovia.tech/pei)

## 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 110 °C pendant 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une

## Hygiène & sécurité

### Impression

- Il est conseillé d'imprimer ce matériau dans une zone équipée d'une extraction d'air ou d'une protection adaptée.

### 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.
- Le Nanovia PETG CF existe aussi sous forme de granules pour l'extrusion plastique et l'impression 3D FGF à partir de granules.

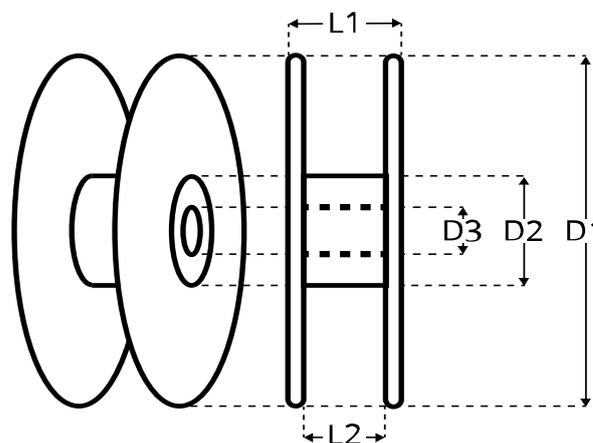


photo illustration :  
**IRMA**  
INSTITUT NATIONAL DES RECHERCHES ANIMÉES



COMPOSITE MATERIALS *for*  
ADVANCED INDUSTRIALS

dernière mise à jour :05/09/22