

Nanovia ABS AF :

Renforcé en fibres d'aramide



Réalisez des pièces en composite ABS fibres d'aramide plus résistantes, plus légères et avec une facilité d'impression supérieure à un ABS standard, grâce au filament Nanovia ABS AF.

Avantages:

Allègement des pièces • Résistance aux chocs et frottements • Contrôle dimensionnel

Impression 3D

T° Extrusion	250 - 270 °C
T° Plateau	90 - 110 °C
Buse	> 0,4 mm
Masse linéique	2,5 g/m (1,75 mm) 6.5 g/m (2,85mm)

Mécanique

Densité	1,08 g/cm ³
Mod. traction	2400 Mpa (ISO 527)
Mod. flexion	2300 Mpa (ISO 178)
Elong. à la rupture	7,5% (ISO 527)

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.

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

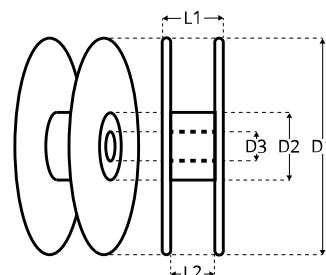
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3
500 g	55	45	200	105	52
2Kg	100	90	300	210	52

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

Nanovia ABS AF :

Aramid fibre reinforced



Create aramid fibre reinforced 3D prints that are lighter, more resistant, and easier to print compared to native ABS, thank to Nanovia ABS AF

Avantages:

Lighter prints • increased mechanical and friction resistance • Low warping

3D Printing

Extrusion T°	250 - 270 °C
Plate T°	90 - 110 °C
Nozzle	> 0.4 mm
Linear weight	2.5 g/m (1.75 mm) 6.5 g/m (2.85mm)

Mechanical

Density	1.08 g/cm ³
Tensile mod.	2400 Mpa (ISO 527)
Flexual mod.	2300 Mpa (ISO 178)
Elong. at break	7.5% (ISO 527)

Thermal

Tg	101 °C
DTUL	90 °C
Flammability	HB UL 94 @ 1.6 mm

Application

Storage

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

Post treatment

- For an outdoor usage, we recommend that you paint your print or submit them to an anti UV treatment, such as our Nanovia smoothing solution. Aramid fibers and ABS are sensitive to UV radiation.

Health and safety

Printing

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

Post treatment

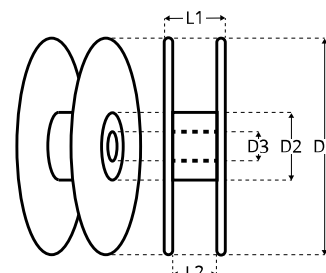
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia ABS AF is recommended.

Packaging

Spool	L1	L2	D1	D2	D3
500 g	55	45	200	105	52
2Kg	100	90	300	210	52

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

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



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS