

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 - 240 °C
T° Plateau	90 - 110°C
Buse	> 0,4 mm

Thermique

Tg	54 °C
----	-------

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.
- 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'émission de COV.

Post traitement

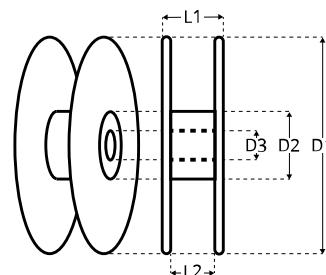
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3
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 HIPS :

Flax fibre reinforced

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°	200 - 230 °C
Plate T°	20 - 60 °C
Nozzle	> 0.4 mm

Thermal

Tg	54 °C
----	-------

Application

Storage

- Store Nanovia PLA Flax 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.

Post treatment

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

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

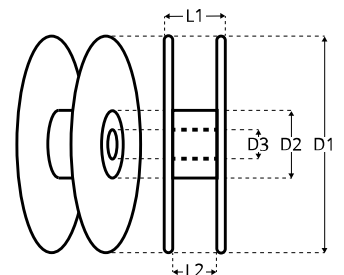
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia HIPS is recommended.

Conditionnement

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 tracibility and a production series number.

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



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS