

Nanovia PA-6 CF :

Renforcé en fibres de carbone

Grâce aux fibres de carbone réduisant le retrait (warping), ce filament permet d'imprimer du nylon plus simplement et plus rapidement. Largement utilisé dans l'industrie pour des prototypes fonctionnels, et des pièces mécaniques.



Avantages:

Rapidité et facilité d'impression • Résistance mécanique, chimique, et température

Impression 3D

T° Extrusion	240 - 260 °C
T° Plateau	90 - 120 °C
Buse	> 0,4 mm
Couleur	Noir

Mécanique

Densité	1,18 g/cm ³
Masse linéique	2,83 g/m (1,75 mm)
	7,51 g/m (2.85mm)

Thermique

HDT - A	50 °C (ISO 75)
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.
- Adhésif conseillé.

Post traitement

- Ce matériau est sensible à l'humidité. Les propriétés mécaniques et dimensionnelles peuvent donc être affectées selon les conditions de stockage et de mise en œuvre.



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

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

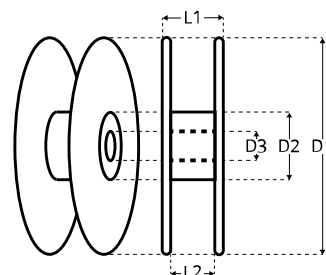
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3
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.



Nanovia PA-6 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:

Ease and printing speed • Mechanical, chemical, and thermal resistance

3D Printing

Extrusion T°	240 - 260 °C
Plate T°	90 - 120 °C
Nozzle	> 0.4 mm
Colour	Black

Mechanical

Densité	1.18 g/cm ³
Linear weight	2.83 g/m (1.75 mm)
	7.51 g/m (2.85mm)

Thermal

HDT - A	50 °C (ISO 75)
Flammability	HB UL 94 à 1.6 mm

Application

Storage

- Store Nanovia PA-6 CF in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate Nanovia PA-6 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.
- Bed adhesive recommended.

Post treatment

- PA-6 is hydrophilic, its mechanical and dimensional properties can vary depending on the piece's environment and usage.

Health and safety

Printing

- We recommend printing Nanovia PA-6 CF in a room equipped with air extraction or by using appropriate breathing equipment.

Post treatment

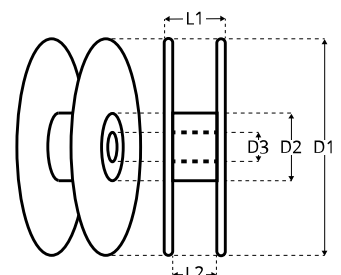
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia ABS CF is recommended.

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