

# Nanovia PEI CF :

Haute résistance thermique

Ce composite à base d'Ultem 1010 et de fibres de carbone permet d'imprimer des pièces résistantes aux situation extrêmes, sans se déformer.



## Avantages:

Utilisable jusqu'à 200°C • Rigidité supérieure • Résistant aux solvants

### Impression 3D

T° Extrusion	360 - 400 °C
T° Plateau	140 - 180 °C
Buse	> 0,4 mm
Masse linéique	3,05 g/m (1,75 mm) 8.10 g/m (2,85mm)

### Mécanique

Densité	1,27g/cm <sup>3</sup>
Mod. traction	4685 Mpa (ISO 527)
Mod. flexion	4950 Mpa (ISO 178)

### Thermique

Tg	215 °C
inflammabilité	HB UL 94 @ 1,6 mm
HDT 0,45MPa	>200°C Iso75Be

## 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 longue période.

### Stockage

- Afin de protéger votre équipement, il est conseillé d'utiliser une buse renforcée, adaptée aux matériaux abrasifs.

## 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

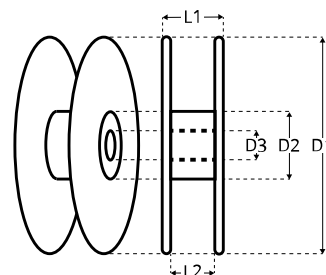
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

## 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.



SMART MATERIALS for  
ADVANCED INDUSTRIALS

# Nanovia PEI CF :

Carbon fiber reinforced

Nanovia PEI CF is an Ultem 1010 and carbon fiber based composite filament, allowing for prints that will resist extreme conditions and not deform.



## Avantages:

Usable up to 200°C • Improved rigidity • Solvent resistant

### 3D Printing

Extrusion T°	360 - 400 °C
Plate T°	140 - 180 °C
Nozzle	> 0.4 mm
Linear weight	3.05 g/m (1.75 mm) 8.10 g/m (2.85mm)

### Mechanical

Density	1.27 g/cm <sup>3</sup>
Tensile mod.	4685 Mpa (ISO 527)
Flexual mod.	490 Mpa (ISO 178)

### Thermal

Tg	215 °C
Flammability	V-0 @ 3mm UL 94
HDT 0.45MPa	>200°C Iso75Be

## Application

### Storage

- Store Nanovia PEI CF in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate Nanovia PEI CF at 110 °C for 4 hours or longer, when the spool has been exposed to moisture for an extended period.

### Printing

- In order to protect your equipment we recommend using a nozzle adapted for abrasive materials

## Health and safety

### Printing

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

### Post treatment

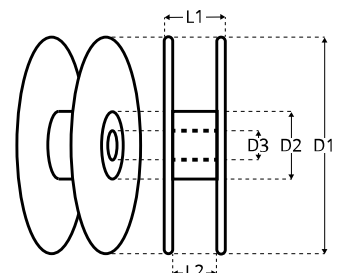
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia PEI CF is recommended.

## 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 tracibility and a production series number.

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



SMART MATERIALS for  
ADVANCED INDUSTRIALS