

Nanovia PLA XRS :

Blindage aux rayons X

Le Nanovia PLA XRS permet d'imprimer des pièces radio-opaque, sans utiliser de plomb ou de matériaux toxiques. L'effet de blindage aux rayons X dépend de l'épaisseur et de ses paramètres d'impression (taux de remplissage, orientation du dépôt de fil, etc.)



Avantages:

Radio opaque • Facile à imprimer • Sans plomb ni matériaux toxiques

Impression 3D

T° Extrusion	210 - 240 °C
T° Plateau	20 - 60 °C
Buse	> 0,4 mm
Masse linéique	4,0 g/m (1,75 mm) 10 g/m (2,85mm)

Mécanique

Densité	1,66 g/cm ³
Mod. traction	3500 Mpa (ISO 527)
Mod. flexion	8800 Mpa (ISO 178)
Charpy entaillé	1,8 kJ/m ² (ISO 179-1eU)
Elong. à la rupture	3,5% (ISO 527)

Thermique

Tg	58 °C
VICAT	60 °C
HDT	55 °C (ISO 75)

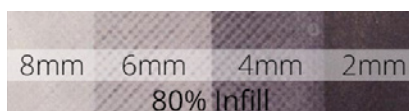
Conseils d'utilisation

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 50°C pendant 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

Impression

- Le matériau Nanovia XRS n'est pas destiné à l'usage d'implants du secteur médical et dentaire.



Hygiène & sécurité

Post traitement

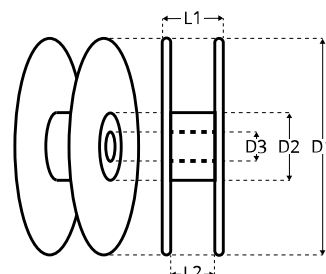
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

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 PLA XRS :

X-ray shielding

Nanovia PLA XRS allows the 3D printing of radio-opaque parts, without using lead or any toxic materials. The x-ray shielding effect can be modified by altering the width of the part and its printing settings (infill, orientation, etc...)



Avantages:

Radio-opaque • Easy to print • Without lead or any toxic materials

3D Printing

Extrusion T°	210 - 240 °C
Plate T°	20 - 60 °C
Nozzle	> 0.4 mm
Linear weight	4.0 g/m (1.75 mm) 10 g/m (2.85mm)

Mechanical

Density	1.66 g/cm ³
Tensile mod.	3500 Mpa (ISO 527)
Flexual mod.	8800 Mpa (ISO 178)
Charpy notched	1.8 kJ/m ² (ISO 179-1eU)
Elong. at Break	3.5% (ISO 527)

Thermal

Tg	54 °C
VICAT	50 °C
HDT	55 °C (ISO 75)

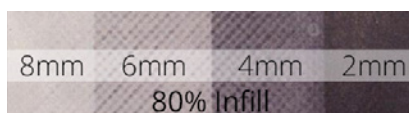
Application

Storage

- Store Nanovia PLA XRS in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate Nanovia PLA XRS at 50°C for 4 hours or longer, when the spool has been exposed to moisture for an extended period.

Printing

- Nanovia PLA XRS is not suited for medical and dental implants.



Health and safety

Post treatment

- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia PLA XRS 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.

