

# Fișă Tehnică

Filament ABS

## DATE GENERALE

|                 |                                |
|-----------------|--------------------------------|
| Producător      | ELEGOO                         |
| Material        | ABS                            |
| Culoare         | Disponibil în mai multe culori |
| Greutate bobină | 1 kg                           |

## PREGĂTIRE ÎNAINTE DE IMPRIMARE

|                                       |                                               |
|---------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Setări de uscare înainte de imprimare | 70 ± 5 °C, timp de 8h                         |
| Uscare înainte de utilizare           | Recomandată                                   |
| Tip suprafață de lucru                | PEI texturat/neted sau alte plăci compatibile |
| Compatibilitate CANVAS                | Da                                            |

## SETĂRI DE IMPRIMARE RECOMANDATE

|                                      |                                                 |
|--------------------------------------|-------------------------------------------------|
| Duză recomandată                     | ≥ 0,2 mm                                        |
| Incintă închisă (enclosure)          | Necesară                                        |
| Umiditate la imprimare și depozitare | ≤ 20% RH (sigilat cu absorbant de umiditate)    |
| Temperatura duzei                    | 240 – 280 °C                                    |
| Temperatura mesei                    | 90 – 100 °C (în funcție de imprimantă și placă) |
| Temperatura incintei (chamber)       | 45 – 60 °C                                      |
| Viteza de imprimare                  | Sub 220 mm/s                                    |

## PROPRIETĂȚI FIZICE

|                         |                        |
|-------------------------|------------------------|
| Densitate               | 1,05 g/cm <sup>3</sup> |
| Indice de curgere (MFI) | 8,8 ± 0,3 g/10 min     |
| Temperatura de topire   | 216 °C                 |

|                                       |       |
|---------------------------------------|-------|
| Temperatura de înmuiere (Vicat)       | 86 °C |
| Temp. de deformare termică (0,45 MPa) | 85 °C |

PROPRIETĂȚI MECANICE

|                               |                              |
|-------------------------------|------------------------------|
| Rezistența la tracțiune (XY)  | 35 ± 1,5 MPa                 |
| Rezistența la tracțiune (Z)   | 29 ± 2 MPa                   |
| Alungirea la rupere (XY)      | 7,2% ± 0,2%                  |
| Alungirea la rupere (Z)       | 6,9% ± 0,3%                  |
| Rezistența la încovoiere (XY) | 68 ± 2 MPa                   |
| Rezistența la încovoiere (Z)  | 53 ± 2 MPa                   |
| Modulul de încovoiere (XY)    | 2484 ± 115 MPa               |
| Modulul de încovoiere (Z)     | 2133 ± 105 MPa               |
| Rezistența la impact (XY)     | 54,9 ± 3,2 kJ/m <sup>2</sup> |
| Rezistența la impact (Z)      | 9,6 ± 1,1 kJ/m <sup>2</sup>  |

**Caracteristici cheie:** Rezistent la apă și căldură, conceput pentru uz industrial. Robust, rezistent la impact și durabil.

Măsurătorile XY reprezintă testul efectuat în planul orizontal al imprimării (cel mai rezistent), iar Z reprezintă direcția perpendiculară pe straturi (de-a lungul axei de imprimare). Valorile pot varia ușor în funcție de setările imprimantei.