Technisches Datenblatt

F3 PA ORTHO

Oktober 2024

www.fiberthree.com

Produktbeschreibung

Eigenschaften

- *Hochleistungs-Polyamid auf PA 6 basierend (modifiziert)*
- ***farblos ,transluzent, durchsichtig***
- *hohe Festigkeit*
- *geringer Verzug*
- *exzellente Haftung auf Druckbett*
- *beständig gegen Oel, Fett und viele Chemikalien*
- *sehr glatte Oberflächen druckbar*
- *Biokompatibilität ISO 10993-5 wird bestanden*

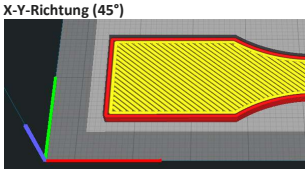
Mechanische Eigenschaften	Testmethode	Einheit	Werte	Güteklasse nach VDI3405 Blatt 7
Dichte	DIN EN ISO 1183	g/ cm³	1,2	
Zug E_Modul Druckprobe x-y (0°) *	DIN EN ISO 527-2 Typ 1A *	MPa (N/mm²)	2.522	6
Zug E_Modul Druckprobe x-y (90°) *	DIN EN ISO 527-2 Typ 1A *	MPa (N/mm²)	2.350	5
Zugfestigkeit Druckprobe x-y (0°) *	DIN EN ISO 527-2 Typ 1A *	MPa (N/mm²)	49	5
Zugfestigkeit Druckprobe x-y (+ 45°/-45°) *	DIN EN ISO 527-2 Typ 1A *	MPa (N/mm²)	47	4
Zugfestigkeit Druckprobe x-y (90°) *	DIN EN ISO 527-2 Typ 1A *	MPa (N/mm²)	38	4
Bruchspannung Druckprobe x-y (0°)	DIN EN ISO 527-2 Typ 1A*	MPa (N/mm²)	--	
Bruchdehnung Druckprobe x-y (0°)	DIN EN ISO 527-2 Typ 1A*	%	2	0
Biegemodul E_f Druckprobe x-y (+ 45°/-45°)	DIN EN ISO 14125 (Method B)	GPa (kN/mm²)	--	
Schlagzähigkeit Druckprobe	DIN EN ISO 179eU	kJ/m²	--	
Kerbschlagzähigkeit	DIN EN ISO 179eB	kJ/m²	--	

#BEZUG!

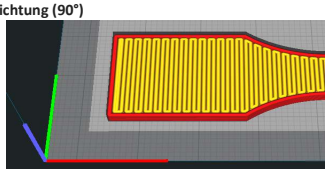
Zugprüfung PA mit 1mm/min. Dies sind Zielwerte für beste Druckqualität. Diese können je nach System Nozzle - Drucker - Gcode bei gleichen Settings stark variieren.

Zugprobenorientierung

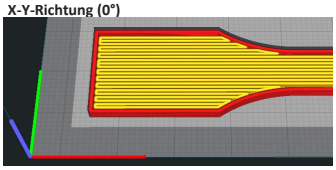
X-Y-Richtung (45°)



X-Y-Richtung (90°)



X-Y-Richtung (0°)



Thermische Eigenschaften	Testmethode	Einheit	Werte	Bemerkung
Glasübergangstemperatur	DIN ISO 11357	°C	72	
Wärmeformbeständigkeit (HDT A@1,8 MPa)	DIN ISO 75	°C	--	
Elektrische Eigenschaften	**Testmethode**	**Einheit**	**Werte**	**Bemerkung**
spezifischer Durchgangswiderstand	IEC 60167	Ohm*m	$>10^{12}$	
spezifischer Oberflächenwiderstand	IEC 60093	Ohm*m	$>10^{12}$	
sonstige Eigenschaften	**Methode**	**Einheit**	**Werte**	**Bemerkung**
Wasserabsorption (nach 24h)	DIN ISO 62	%	>0,3	
Verarbeitungsempfehlung	**Methode**	**Einheit**	**Werte**	**Bemerkung**
Düsentemperatur	Fiberthree GmbH	°C	250 - 270	
Heizbetttemperatur	Fiberthree GmbH	°C	40 - 80	
Düsendurchmesser	Fiberthree GmbH	mm	> 0,20	
Kühlung Lüfter Hotend	Fiberthree GmbH	%	max 30%	
Schichthöhe	Fiberthree GmbH	mm	ab 0,10	
Empfohlenen Wandstärke zur Reduzierung von Einfluß durch Feuchte-Aufnahme:	Fiberthree GmbH	mm	2,5	
Geschwindigkeit	Fiberthree GmbH	mm/s	50	
Füllung	Fiberthree GmbH	%	0 - 100	
Retraction (direct drive/ Bowden System)	Fiberthree GmbH	mm (@ 50mm/sec)	Direct drive min. 2mm / Bowden System min. 6mm	
Heizbettmaterial	Fiberthree GmbH		CFK, GFK, Glas, Phenolharz, PEI	
Material Düse	Fiberthree GmbH		alle Düsen	
Bauteilempfehlung	Fiberthree GmbH		Hochfeste Bauteile mit glatter Oberfläche und Durchsichtigkeit	

EU & REACH Konformformität

SVHC > 0,1 % (Liste Stand Dezember 2023)	gegeben	Keine Inhaltsstoffe	
Regulierte Stoffe in Richtlinie 2015/863/EU (RoHS 3)	gegeben	Keine Inhaltsstoffe	

Haftungsausschluss

Technische Eigenschaften (sofern nicht spezifisch angegeben) beziehen sich auf das thermoplastische Ausgangsmaterial mit gegebenfalls spritzgusstechnisch erzeugten Prüfkörpern und nicht auf die durch 3D-Druck hergestellten Artikel.
Alle Angaben beruhen auf unserem derzeitigen Kenntnis- und Erfahrungsstand.
Aufgrund der Vielzahl von unterschiedlichen Druckparametern und Einsatzmöglichkeiten übernehmen wir keine Haftung für die Eignung des Produktes für die verwendeten Produktionsverfahren sowie die vorgesehene Anwendung.
Die Eignung sollte durch anwenderseitige Tests und Versuche sichergestellt werden.
Jede Haftung aus den aufgeführten Informationen ist ausdrücklich ausgeschlossen, sofern sie nicht nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht. Aufgrund der Vielzahl von unterschiedlichen Anwendungen und Einsatzmöglichkeiten übernehmen wir keine Haftung für die Eignung des Produktes für die verwendeten Produktionsverfahren sowie die vorgesehene Anwendung. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die im Zusammenhang mit dem Gebrauch oder der Weiterverarbeitung der Produkte entstehen.

Technisches Datenblatt

F3 PA ORTHO

Oktober 2024

www.fiberthree.com

Technisches Filament aus Polyamid modifiziert für den 3D-Druck.
Das Material zeigt gute Festigkeiten mit geringer Verzugsneigung und sehr guter Schicht-Adhäsion.
Das Material unterscheidet sich von anderen Polyamiden durch seine hohe Lichtdurchlässigkeit und eine gute Transparenz.
Es ist damit optimal geeignet für Anwendungen bei denen eine Durchsichtigkeit und dauerhafte Festigkeit oberhalb 70°C gefragt ist, wie bei Orthesen , Leuchtkörpern, Displays etc.
Gedruckte Objekte werden transluzent, jedoch aufgrund des Druckverfahrens nicht klar.
Das gedruckte Material wirkt je nach Lichtquelle:

- leicht gelblich bei Kunstlicht
- leicht bläulich bei Tageslicht/ Sonnenlicht.

Das Filament muss für beste Druckergebnisse trocken gelagert und verdruckt werden.

