

Hoja de datos técnicos

Producto: Filamento FLEX

El TPU (Poliuretano termoplástico) es un material indicado para crear piezas muy fuertes y a la vez flexibles. Es muy resistente a la abrasión. Su adherencia entre capas es excelente y es resistente a hidrocarburos y otros químicos comunes. Por su consistencia semiflexible, es mucho más fácil de utilizar que otros filamentos similares.

Para obtener los mejores resultados, se recomienda utilizar extrusores directos, aptos para filamento flexible. Sin embargo el uso de extrusores tipo Bowden es posible.

Propiedades	Valor típico	Método de ensayo
Físicas		
Densidad	1,20 ± 0,02 g/cm ³	ASTM D792
Índice de fluidez	7-9 g/10 min	ASTM D1238
Mecánicas		
Resistencia a la tracción	500 kg/cm ²	ASTM D412
Elongación	500,00%	ASTM D412
Dureza	96 ± 2 Shore A	ASTM D2240
Módulo 100%	120 kg/cm ²	ASTM D412
Módulo 300%	230 kg/cm ²	ASTM D412

Diámetro	Tolerancia	Redondez
1,75	±0,03	>95%
2,85	±0,05	>95%

Recomendaciones de impresión

Pico: 220-230°C

Cama: 20-50°C

Uso de spray adhesivo PrintaLot® opcional.

Presecado:

Para obtener los mejores resultados es recomendable presecar el filamento a 40°C durante 4 horas con circulación forzada de aire.

Presentaciones:

Bobinas de 500 grs envasadas al vacío con desecante. En caja de cartón utilizable como portabobinas.

Recomendaciones de almacenamiento:

Conservar en su empaque original, en un lugar fresco y seco. No exponer al sol. Una vez abierto, conservar en contenedor hermético con silicagel.

La información declarada en esta Hoja de datos técnicos proviene de fuentes que consideramos confiables. De todas maneras, esta información se provee sin garantías, expresas o implícitas.

Las condiciones de uso y almacenaje están fuera de nuestro control, por lo cual no nos hacemos responsables por cualquier daño o pérdida que pueda resultar directa o indirectamente del uso, almacenamiento y disposición final de este producto. Valores típicos para uso como referencia en la elección de materiales.

Fin del documento.-