

HIPS Extrafill

Physikalische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Materialdichte	1,05 g/cm ³	ISO 1183	
Schmelze Volumenfließrate	9,5 cm ³ /10 min	ISO 1133	200 °C, 5 kg
Feuchtigkeitsabsorption	< 0,1 %		23 °C, 50 % RH
Wasserabsorption	< 0,1 %	ISO 62	Methode A
Durchmessertoleranz	± 0,05 mm		
Gewicht	750 g Filament (+ 250 g Spule)		
Mechanische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Zugfestigkeit	26 MPa	ISO 527	
Bruchdehnung	40 %	ISO 527	
Zugmodul	2000 MPa	ISO 527	
Biegefestigkeit	40 MPa	ISO 178	
Biegemodul	2100 MPa	ISO 178	
Izod Kerbschlagzähigkeit	180 J/m	ASTM D256-A	23 °C
Charpy Kerbschlagzähigkeit	ohne Bruch	ISO 179-1eU	23 °C
	130 kJ/m ²	ISO 179-1eU	-30 °C
Kugeldruckhärte	74 MPa	ISO 2039-1	H 132/30, H 358/30
Thermische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Wärmeformbeständigkeitstemperatur	85 °C	ISO 75	1,8 MPa
	89 °C	ISO 75	0,45 MPa
Vicat-Erweichungstemperatur	88,5 °C	ISO 306	50 °C/h, 50 N
	98 °C	ISO 306	120 °C/h, 10 N
Elektrische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Dielektrizitätskonstante	2,50	IEC 250	
Spezifischer Innenwiderstand	> 10 ¹⁶ Ω cm	IEC 93	
Oberflächenwiderstand	> 10 ¹³ Ω	IEC 93	
Schlagfestigkeit	155 kV/mm	IEC 243/1	
Druckeinstellungen	Typischer Wert		
Drucktemperatur	230–250 °C		
Druckplatte Temperatur	90–100 °C		



Die 3D-Druckfilamenten können mindestens bis zu 12 Monaten ab dem Liefertermin verarbeitet werden.

Alle, hier aufgeführten, Informationen wurden sorgfältig aufgrund des bestens Wissens des Herstellers verfasst und sind nur für die Aufklärung konzipiert.