

Nylon FX256

Physikalische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Materialdichte	1,01 g/cm ³	ISO 1183	20 °C
Schmelze Massefließrate	95 g/10 min		
Feuchtigkeitsabsorption	≤ 0,5 %		
Wasserabsorption	1,0 %		
Durchmessertoleranz	± 0,05 mm		
Gewicht	750 g Filament (+ 250 g Spule)		
Mechanische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Zugfestigkeit	45,0 MPa	ISO 527	
Bruchdehnung	> 50 %	ISO 527	
Zugmodul	1400 MPa	ISO 527	
Charpy Kerbschlagzähigkeit	7 kJ/m ²	ISO 179-1eA	23 °C
	7 kJ/m ²	ISO 179-1eA	-40 °C
Thermische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Schmelztemperatur	178 °C		
Wärmeformbeständigkeitstemperatur	50 °C	ISO 75	1,8 MPa
	110 °C	ISO 75	0,45 MPa
Vicat-Erweichungstemperatur	140 °C	ISO 306	50 °C/h, 5 kg
Linearer Ausdehnungskoeffizient	1,5 × 10 ⁻⁴	ISO 11359	23–55 °C
Elektrische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Elektrischer Widerstand	≥ 10 ¹⁵ Ω cm		
Oberflächenwiderstand	≥ 1 × 10 ¹⁵ Ω		
Dielektrizitätskonstante	2,0		Frequenz 10 ⁶ Hz
	3,0		Frequenz 100 Hz
Schlagfestigkeit	27,0 kV/mm		
Druckeinstellungen	Typischer Wert		
Drucktemperatur	235–260 °C		
Druckplatte Temperatur	80–100 °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.