

## ABS Extrafill

Physikalische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Materialdichte	1,04 g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	23 °C
Schmelze Volumenfließrate	29 cm <sup>3</sup> /10 min	ISO 1133	220 °C, 10 kg
Durchmessertoleranz	± 0,05 mm		
Gewicht	750 g Filament (+ 250 g Spule)		

Mechanische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Zugfestigkeit	32 MPa	ISO 527	50 mm/min
Bruchdehnung	20 %	ISO 527	50 mm/min
Biegefestigkeit	60 MPa	ISO 178	2 mm/min
Biegemodul	1900 MPa	ISO 178	2 mm/min
Izod Kerbschlagzähigkeit	24 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-1A	23 °C
	10 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-1A	-30 °C
Charpy Kerbschlagzähigkeit	25 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	23 °C
	11 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	-30 °C

Thermische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Wärmeformbeständigkeitstemperatur	81 °C	ISO 75-A	1,8 MPa
Vicat-Erweichungstemperatur	103 °C	ISO 306	50 °C/h, 1 kg
	96 °C	ISO 306	50 °C/h, 5 kg
Linearer Ausdehnungskoeffizient	9,0 × 10 <sup>-5</sup>	ISO 11359	

Druckeinstellungen	Typischer Wert
Drucktemperatur	220–240 °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.