

Fiche technique

Ultrafuse PPSU

Date / Révision: 17.04.2020

Version n°: 1.3

Informations générales

Composants

Filament à base de polyphénylsulfone (PPSU) BASF pour la fabrication de filament fondu.

Description du produit

Une stabilité thermique exceptionnelle, une bonne résistance chimique et une résistance élevée sont les principales caractéristiques de l'Ultrafusible PPSU. Les pièces produites par la fabrication de filaments fondus présentent souvent des limitations mécaniques dans la direction z. La bonne adhérence de la couche d'Ultrafuse PPSU conduit à des propriétés équilibrées de résistance à la flexion entre les directions z et x. Ultrafuse PPSU peut être utilisé pour des applications fonctionnelles qui nécessitent une résistance mécanique élevée ainsi qu'une température de distorsion thermique élevée, propriétés, où les matériaux d'impression 3D existants présentent souvent des limites.

Forme de livraison et stockage

Le filament Ultrafuse PPSU doit être conservé entre 15 et 25 °C dans son emballage d'origine scellé dans un environnement propre et sec. Si les conditions de stockage recommandées sont respectées, les produits auront une durée de conservation minimale de 12 mois.

Sécurité du produit

Recommandation : Procéder au traitement des matériaux dans une pièce bien ventilée ou utiliser des systèmes d'extraction professionnels. Pour de plus amples informations, veuillez consulter les fiches de données de sécurité correspondantes.

Pour votre information

Ultrafuse PPSU est disponible dans sa couleur naturelle jaune/brun. Les propriétés chimiques (par exemple la résistance à des substances particulières) et la tolérance aux solvants peuvent être mises à disposition si ces facteurs sont pertinents pour une application spécifique. Généralement, ces propriétés correspondent aux données publiques disponibles sur les polysulfones. Ce matériau ne répond pas aux exigences de la FDA.

Avis

Les données contenues dans cette publication sont basées sur nos connaissances et notre expérience actuelles. Compte tenu des nombreux facteurs qui peuvent affecter le traitement et l'application de notre produit, ces données ne dispensent pas les transformateurs d'effectuer leurs propres recherches et essais ; elles n'impliquent aucune garantie quant à certaines propriétés, ni quant à l'aptitude du produit à un usage spécifique. Les descriptions, dessins, photographies, données, proportions, poids, etc. donnés ici peuvent changer sans information préalable et ne constituent pas la qualité contractuelle convenue du produit. Il est de la responsabilité du destinataire de nos produits de s'assurer que tous les droits de propriété ainsi que les lois et réglementations en vigueur sont respectés.

Paramètres de traitement d'impression 3D recommandés

Température de la buse	390 – 410 °C / 734 – 770 °F
Température de la chambre d'impression	170 – 210 °C / 338 – 410 °F
Température de lit	220 °C / 428 °F
Matériau du lit	Verre
Diamètre de la buse	≥ 0,4 mm
Vitesse d'impression	25 - 50 mm/s

Recommandations de séchage

Recommandations de séchage pour assurer l'imprimabilité	Les bobines peuvent être séchées dans un séchoir sous vide à 125 °C pendant 8 heures et doivent être stockées dans une boîte fermée pendant l'impression. La présence de bulles d'air dans le matériau après la fusion révèle un taux d'humidité élevé.
---	---

Remarque : Pour garantir des propriétés constantes du matériau, celui-ci doit toujours être maintenu au sec.

Propriétés générales

Standard

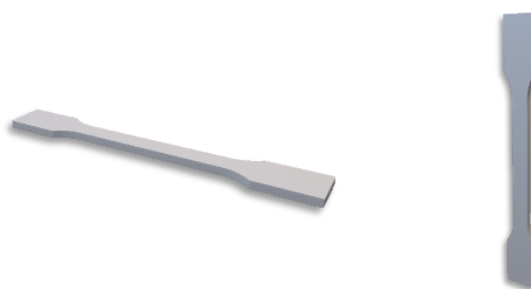
Densité de la pièce imprimée	1208 kg/m ³ / 75,4 lb/pi ³	ISO 1183-1
------------------------------	--	------------

Propriétés thermiques

Standard

Température de fléchissement sous charge (HDT) à 1,8 MPa	212 °C / 414 °F	ISO 75-2
Température de fléchissement sous charge (HDT) à 0,45 MPa	218 °C / 424 °F	ISO 75-2
Point de ramollissement Vicat à 50 N	220 °C / 428 °F	ISO 306
Température de transition vitreuse	220 °C / 428 °F	ISO 11357-2
Indice de fluidité en volume	39 cm ³ / 10 min / 2,38 po ³ / 10 min (360 C, 10 kg)	ISO 1133
Coefficient de dilatation thermique	55 E-6/K	ISO 11359-2
Inflammabilité (12 sec. à la verticale)	réussi (épaisseur 1.59 and 6.35 mm)	FAR 25.853 (a)
Inflammabilité (60 sec. à la verticale)	réussi (épaisseur 1.59 and 6.35 mm)	FAR 25.853 (a)

Propriétés mécaniques | Échantillon sec



Direction d'impression	Standard	XY À plat	ZX Debout
Résistance à la traction	ISO 527	65,1 MPa / 9,4 ksi	51,6 MPa / 7,5 ksi
Allongement à la rupture	ISO 527	6,5 %	3,2 %
Module de Young	ISO 527	2037 MPa / 295 ksi	2036 MPa / 295 ksi
Résistance en flexion	ISO 178	92,6 MPa / 13,4 ksi	96,5 MPa / 14,0 ksi
Module de flexion	ISO 178	2152 MPa / 312 ksi	1999 MPa / 290 ksi
Résistance à l'impact Charpy (entaillé)	ISO 179-2	13,8 kJ/m ²	5,5 kJ/m ²
Résistance à l'impact Charpy (non entaillé)	ISO 179-2	200,7 kJ/m ²	22,6 kJ/m ²
Résistance à l'impact Izod (entaillé)	ISO 180	12,0 kJ/m ²	5,5 kJ/m ²
Résistance à l'impact Izod (non entaillé)	ISO 180	119 kJ/m ²	14,3 kJ/m ²