

Nanovia PC CF :

Renforcé en fibres de carbone

Imprimez des pièces résistant aux chaleurs et au feu grâce à ce filament 3D FDM polycarbonate renforcé en fibres de carbone.



Avantages:

Rigide • Bonne résistance au feu • Haute résistance température (120 °C) • Résistant aux UV

Impression 3D

| | |
|----------------|---|
| T° Extrusion | 250 - 270 °C |
| T° Plateau | 100 - 140 °C |
| Buse | > 0,4 mm |
| Masse linéique | 2,50 g/m (1,75 mm) 6,63 g/m (2,85mm) |

Mechanical

| | |
|---------|-----------------------|
| Densité | 1.04 g/cm3 (ISO 1183) |
|---------|-----------------------|

Thermal

| | |
|----|--------|
| Tg | 120 °C |
|----|--------|

Conseils d'utilisation

Stockage

- Il est conseillé de stocker vos bobines dans un endroit sec, si possible accompagnées de dessiccant.
- Pour assurer une parfaite impression il est conseillé d'étuver votre filament à 100°C pendant 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

Impression

- Afin de protéger votre équipement, il est conseillé d'utiliser une buse renforcée, adaptée aux matériaux abrasifs.

Hygiène & sécurité

Impression

Il est conseillé d'imprimer ce matériau dans une zone équipée d'une extraction d'air ou d'une protection adaptée.

Post traitement

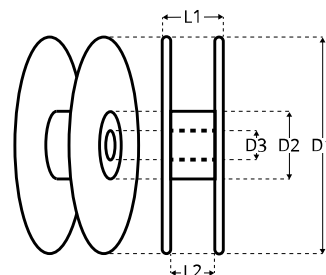
Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées avec le Nanovia PC CF.

Conditionnement

| Bobine | L1 | L2 | D1 | D2 | D3 |
|--------|-----|----|-----|-----|----|
| 500 g | 55 | 45 | 200 | 105 | 52 |
| 2Kg | 100 | 90 | 300 | 210 | 52 |

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

Nanovia PC CF :

Carbon fibre reinforced

Print high heat and fire resistant rigid pieces with this carbon fibre reinforced polycarbonate 3D FDM filament.



Avantages:

Rigid • Good fire resistance • High temperature resistance (120 °C) • UV resistant

3D Printing

| | |
|---------------|--|
| Extrusion T° | 250 - 270 °C |
| Plate T° | 100 - 140 °C |
| Nozzle | > 0,4 mm |
| Linear weight | 2.50g/m (1.75 mm) 6.63 g/m (2.85mm) |

Mechanical

| | |
|---------|-----------------------|
| Density | 1.04 g/cm3 (ISO 1183) |
|---------|-----------------------|

Thermal

| | |
|----|--------|
| Tg | 120 °C |
|----|--------|

Application

Storage

- Store Nanovia PC CF in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate at 100°C for 4 hours or longer, when the spool has been exposed to moisture for an extended period.

Impression

- In order to protect your equipment we recommend using a nozzle adapted for abrasive materials

Health and safety

Printing

- We recommend printing Nanovia PC CF in a room equipped with air extraction or by using appropriate breathing equipment.

Post treatment

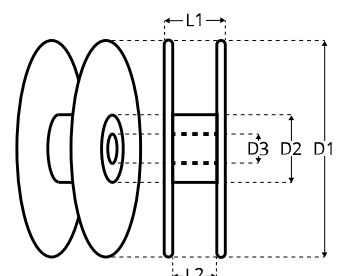
- We recommend wearing standard safety equipment during the post treatment of your prints.

Packaging

| Spool | L1 | L2 | D1 | D2 | D3 |
|-------|-----|----|-----|-----|----|
| 500 g | 55 | 45 | 200 | 105 | 52 |
| 2Kg | 100 | 90 | 300 | 210 | 52 |

Spools are equipped with both a material traceability and a production series number.

Spools are packed in individual boxes, sous-vide with desiccant.



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS