

## WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

### Tarfuse® ABS PLUS4

Filament 3D

Wydanie: 1  
Data wydania: 10.2021

## Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® ABS PLUS4 wytwarzany jest z wysokiej jakości poli(akrylonitryl-co-butadien-co-styrenu), charakteryzuje się wysoką wytrzymałością mechaniczną, elastycznością dzięki doskonałej przyczepności międzywarstwowej, a także niskim skurczem liniowym. Dedykowany do drukowania prototypów, części funkcjonalnych i technicznych.
ZASTOSOWANIE	Tarfuse® jest filamentem dedykowanym do technologii addytywnej FDM.
POSTAĆ HANDLOWA	Tarfuse®: średnica 1,75±0,05mm, 2,85±0,1mm
PAKOWANIE	Dostępne opakowania: 0,5kg +(197 g szpula), 1kg +(275 g szpula), 2kg +(602 g szpula)
BARWA	Kolor naturalny, kolory podstawowe na zamówienie.
MAGAZYNOWANIE	Tarfuse® ABS PLUS4 filament należy przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu w czystym i suchym miejscu. Jeśli przestrzegane są zalecane warunki przechowywania, produkt będzie miał minimalny okres trwałości 12 miesięcy.
DANE GWARANCYJNE	Dane zawarte w tej publikacji oparte są na naszej aktualnej wiedzy i doświadczeniu. W świetle wielu czynników, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie i zastosowanie naszego produktu, dane te nie zwalniają odbiorców od przeprowadzanie własnych badań i testów; dane te nie oznaczają żadnej gwarancji pewnych właściwości, ani przydatność produktu do określonego celu. Wszelkie dane, podane w karcie produktu: proporcje, wagi itp. mogą ulec zmianie bez uprzedniej informacji i nie stanowią gwarantowanej jakości produktu. Jakość produktu gwarantowana jest w Ogólnych Warunkach Sprzedaży i/lub w umowie sprzedaży. Obowiązkiem odbiorcy naszych produktów jest zapewnienie, że przestrzegane są prawa własności oraz obowiązujące prawa i przepisy. Dane dotyczące bezpieczeństwa mają jedynie charakter informacyjny. Kartę charakterystyki materiału (MSDS) można uzyskać na żądanie od dostawcy.

## WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

### Tarfuse® ABS PLUS4

Filament 3D

Wydanie: 1  
Data wydania: 10.2021

#### ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy: 260 - 290 °C  
Temperatura komory roboczej: 20 - 70 °C  
Temperatura stołu: 80 - 100 °C  
Materiał stołu: PC, szkło + klej Dimafix  
Średnica dyszy: ≥ 0,4 mm  
Prędkość druku: 30 - 60 mm/s

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE	JM	WARTOŚĆ	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
			ISO	
Temperatura topnienia; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura zeszklenia; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrytalizacji; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm <sup>3</sup>	-	1183	-
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm <sup>3</sup> /10min	29-33	1133	220°C/10 kg

WŁAŚCIWOŚĆ MECHANICZNE	JM	XY	XZ	ZX	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
Kierunek drukowania		<i>Płaskie</i>	<i>Na krawędzi</i>	<i>Pionowo</i>		
Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	20	27	12	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	6	5	1	527-1,-2	50mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	1300	1700	1400	527-1,-2	1mm/min
Naprężenie zginające	MPa	-	-	-	178	2mm/min
Moduł sprężystości przy zginaniu	MPa	-	-	-	178	2mm/min
Udarność bez karbu wg Charpy	kJ/m <sup>2</sup>	-	-	-	179-1	1eU
Udarność bez karbu wg Charpy (-30°C)	kJ/m <sup>2</sup>	-	-	-	179-1	1eU
Udarność z karbem wg Charpy	kJ/m <sup>2</sup>	-	-	-	179-1	1eA
Temperatura mięknięcia wg Vicata	°C	-	-	-	306	50N
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT	°C	-	-	-	75-1,-2	1,8 MPa

Wypełnienie: 100%

Badania wykonywano w temperaturze 23 °C, jeżeli nie podano inaczej.

#### Parametry druku:

Temperatura dyszy: 260 °C  
Temperatura stołu: 90 °C  
Materiał stołu: szkło + klej Dimafix  
Średnica dyszy: 0,4 mm  
Szybkość druku: 40 mm/s