

## WSTĘPNA KARTA PRODUKTU

### Tarfuse® POM

Filament 3D

Wydanie: 1.1  
Data wydania: 04.2021

## Informacje Ogólne

|                              |  |
|------------------------------|--|
| CHARAKTERYSTYKA              | Tarfuse® POM NAT, wytwarzany z poliacetalu kopolimeru, charakteryzuje się bardzo dobrą wytrzymałością mechaniczną oraz doskonałymi parametrami mechanicznymi i trybologicznymi.  |
| ZASTOSOWANIE                 | Tarfuse® jest filamentem dedykowanym do technologii addytywnej FDM. Przeznaczony do drukowania funkcjonalnych części technicznych pracujących w węzłach tarcia, ze względu na cechy materiałowe dedykowany do druku części o wymiarach do 100mm.   |
| POSTAĆ HANDLOWA<br>PAKOWANIE | Tarfuse®: średnica 1,75±0,05mm,<br>Dostępne opakowania: 1kg (+250g szpula)   |
| BARWA                        | Kolor naturalny i czarny   |
| MAGAZYNOWANIE                | Tarfuse® POM 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 przeprowadzenia 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.<br>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® POM

Filament 3D

Wydanie: 1.1  
Data wydania: 04.2021

#### ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy: 210 - 240 °C  
 Temperatura komory roboczej: 70 - 140 °C, zalecana komora zamknięta  
 Temperatura stołu: 100 - 130 °C  
 Materiał stołu: mata celulozowa (papier, drewno, korek) + klej typu PVA  
 Średnica dyszy: ≥ 0,4 mm  
 Prędkość druku: 10-30 mm/s (niska)

| WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE             | JM                     | WARTOŚĆ    | METODA BADANIA | WARUNKI BADANIA |
|----------------------------------|------------------------|------------|----------------|-----------------|
|                                  |                        |            | ISO            |                 |
| Temperatura topnienia; DSC       | °C                     | 165-170 °C | 11357-1-3      | 10°C/min.       |
| Temperatura zeszklenia; DSC      | °C                     | -50 °C     | 11357-1-3      | 10°C/min.       |
| Temperatura rekrytalizacji; DSC  | °C                     | 140        | 11357-1-3      | 10°C/min.       |
| Gęstość właściwa                 | g/cm <sup>3</sup>      | 1,42       | 1183           | -               |
| Wskaźnik szybkości płynięcia MVR | cm <sup>3</sup> /10min | 2,5        | 1133           | 190 °C/2, 16 kg |

| WŁAŚCIWOŚĆ MECHANICZNE                  | JM                | XY            | XZ                 | ZX             | METODA BADANIA | WARUNKI BADANIA |
|---|-------------------|---------------|--------------------|----------------|----------------|-----------------|
| Kierunek drukowania                     |                   | <i>Płasko</i> | <i>Na krawędzi</i> | <i>Pionowo</i> |                |                 |
| Wytrzymałość na rozciąganie             | MPa               | 50            | -                  | -              | 527-1,-2       | 50mm/min        |
| Wydłużenie przy zerwaniu                | %                 | 11            | -                  | -              | 527-1,-2       | 50mm/min        |
| Moduł sprężystości przy rozciąganiu     | MPa               | 1870          | -                  | -              | 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 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         |

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

#### Parametry druku:

Temperatura dyszy 230 °C  
 Temperatura komory 70 °C  
 Temperatura stołu 130 °C  
 Średnica dyszy 0,4 mm  
 Grubość warstwy 0,2 mm  
 Wypełnienie 100%; 45°/45°