

Establecer los estándares

Z-ABS es un material versátil y económico que se adapta perfectamente a las necesidades de los usuarios que comienzan su trabajo con la impresión 3D, así como de los profesionales que quieren ahorrar en la creación de prototipos internamente. Con una amplia selección de métodos de posprocesamiento, ya sean mecánicos o químicos, Z-ABS se vuelve muy adecuado no solo para producir prototipos asequibles, sino también para aplicaciones creativas, como modelos conceptuales, dispositivos o figuras. Z-ABS es algo que busca si necesita imprimir en 3D objetos o prototipos de bajo costo y apariencia atractiva con requisitos funcionales.

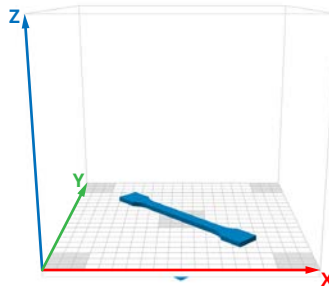


Propiedades mecánicas	Métrico	Imperial	Método de prueba
Resistencia a la tracción	30,46 MPa	4420 psi	ISO 527: 1998
Romper el estrés	25,89 MPa	3760 psi	ISO 527: 1998
Alargamiento a máxima tensión de tracción	4,52%	4,52%	ISO 527: 1998
Alargamiento a la rotura	11,08%	11,08%	ISO 527: 1998
Esfuerzo de flexión	46,30 MPa	6720 psi	ISO 178: 2011
Módulo de flexión	1,08 GPa	157 ksi	ISO 178: 2011
Impacto Izod, con muescas	8,93 kJ / m ²	4,25 libras-pie / pulg.	ISO 180: 2004
Propiedades termales	Métrico	Imperial	Método de prueba
Temperatura de transición del vidrio	107,89 ° C	226 ° F	ISO 11357-3: 2014
Otras propiedades	Métrico	Imperial	Método de prueba
Índice de fluidez	11,75 g / 10 min Carga 10 kg Temperatura 220 ° C	0,0259 libras / 10 min Carga 22 lb Temperatura 428 ° F	ISO 1133: 2006
Densidad específica	1,195 g / cm ³	9,97 libras / galón	ISO 1183-3: 2003
Dureza Shore (D)	69,2	69,2	ISO 868: 1998

Los datos presentados en este documento están destinados únicamente a fines informativos y de comparación. No deben utilizarse para las especificaciones del proyecto o su evaluación de calidad. Las propiedades reales del material dependen de las condiciones del proceso de impresión, la estructura de diseño y su propósito, las condiciones de prueba, etc.

Las muestras de Z-ABS utilizadas para llevar a cabo las pruebas se construyeron en Zortrax M200. Los parámetros generales de impresión utilizados se indican a continuación:

Z-SUITE: v2.2.0.0
Espesor de la capa: 0,19 mm;
Alta calidad;
Costura: Normal;
Relleno: Sólido,
Velocidad del ventilador: Auto;
Capas de superficie:
- Superior: 7 (predeterminado);
- Inferior: 4 (predeterminado);



Las especificaciones del producto están sujetas a cambios sin previo aviso.

Cada usuario es responsable de cumplir con los estándares de seguridad del producto, su uso previsto, así como la ley y las reglas de eliminación de desechos (y reciclaje) de equipos eléctricos y electrónicos. Zortrax no ofrece ninguna garantía expresa o implícita, incluidas, entre otras, las garantías implícitas de comerciabilidad o idoneidad para un propósito en particular.

zortrax

Zortrax SA
Lubelska 34
10-409 Olsztyn, Polonia
NIP: 5242756595
REGON: 146496404

Contacto
Oficina: office@zortrax.com
Departamento de ventas: sales@zortrax.com
Centro de soporte: support@zortrax.com