

# Flexa Black

## TDS dla Lisy X

Karta techniczna Materiału

Elastyczny materiał TPU ogólnego przeznaczenia do prototypowania. Rozsądne wydłużenie i łatwość użycia.

Kompatybilny z urządzeniami:



### CECHY

- elastyczne wydruki o zwiększonej rozciągliwości
- twardość w zależności od przekroju
- 100% ponownego użytku



### ZASTOSOWANIA

- standardowe elementy gumowe
- prototypy
- absorbery uderzeń oraz wibracji
- osłony



### Ogólne informacje

Ogólne informacje			Norma
Typ materiału	TPU		
Wymagana atmosfera ochronna azotu	Nie	-	
Kolor	Czarny	-	procedura wewnętrzna
Współczynnik odświeżania <sup>1</sup>	0 <sup>2</sup>	%	procedura wewnętrzna
Gęstość wydrukowanego obiektu	1,17-1,19	g/cm <sup>3</sup>	PN-EN ISO 845:2010
Absorpcja wody przez wydruk	0,36-0,51	%	PN-EN ISO 62:2008
Średnia wielkość ziaren proszku	50	µm	ISO 13320
Gęstość nasypowa	457	kg/m <sup>3</sup>	PN-EN ISO 60:2010

**Właściwości mechaniczne****Norma**

Wytrzymałość na rozciąganie (kierunek X)	10,82	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Wytrzymałość na rozciąganie (kierunek Y)	11,49	MPa	PN-EN ISO 527-1:2012
Wydłużenie przy zerwaniu (kierunek X)	219,63	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Wydłużenie przy zerwaniu (kierunek Y)	221,15	%	PN-EN ISO 527-1:2012
Twardość w skali Shore'a typu A	90	-	PN-EN ISO 868:2005

**Właściwości termiczne****Norma**

Temperatura topnienia	160	°C	PN-EN ISO 11357:2018
Temperatura mięknięcia (Vicat A50)	86	°C	PN-EN ISO 306:2014-02

1. Współczynnik odświeżania to wyrażona procentowo ilość świeżego proszku, którą należy zmieszać z niespieczonym materiałem, pozostałym po poprzednim procesie drukowania.
2. Flexa Black jest w 100% możliwa do ponownego użycia bez odświeżania. Aczkolwiek zalecamy dodanie każdorazowo 10% świeżego proszku aby utrzymać najwyższą jakość wydruku.

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie przedstawiają wartości uśrednione i zostały podane wyłącznie w celach poglądowych i porównawczych. Wszystkie testy zostały przeprowadzone na próbkach wydrukowanych na Lisie X z proszku typu Fresh. Parametry przedstawione w niniejszej specyfikacji mogą ulec zmianie bez powiadomienia. Końcowe właściwości części mogą się różnić w zależności od projektu elementu, orientacji wydruku i warunków w jakich przechowywany był materiał. Wszystkie testy mechaniczne zostały przeprowadzone na próbkach kondycjonowanych zgodnie z normami ISO w temperaturze  $(23 \pm 2)^{\circ}\text{C}$  i  $(50 \pm 5)\%$  r.h.