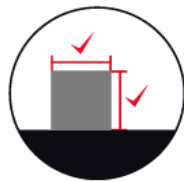




wykończenie
powierzchni
soft – touch



bardzo łatwy
w druku



minimalny
skurcz



wysokie tarcie
dynamiczne



spełnia normę
EN 71/3 dotyczącą
bezpieczeństwa
zabawek

GRIP to jedyny w swoim rodzaju wysoko przyczepny, uniwersalny materiał elastyczny o twardości 88 ShA. Cechy wyróżniające – powierzchnia typu „soft touch” oraz wysokie tarcie dynamiczne, dzięki czemu dobrze nadaje się na powierzchnię chwytu, uszczelki czy zabawki. Wydruki z GRIPa nie są śliskie, jak ma to miejsce w przypadku większości materiałów elastycznych w druku 3D oraz mają bardzo mało widoczne miejsca łączenia warstw. Charakteryzuje go również wysoka rozpiętość temperatur pracy.

GŁÓWNE CECHY FILAMENTU GRIP:

- łatwy w druku,
- wysokie tarcie dynamiczne,
- minimalny skurcz,
- powierzchnia wydruku miła w dotyku (soft-touch),
- wykonany z surowców spełniających dyrektywy (EU) Nr 10/2011 i EN 71/3 (dot. bezpieczeństwa zabawek).

ZALECENIA PRZY DRUKU:

GRIP nie wymaga suszenia przed użyciem. Jako punkt wyjściowy ustawień, można wykorzystać profil dla ABSu ze zmniejszonymi przyspieszeniami. Chłodzenie podczas druku nie powinno być konieczne. W razie braku satysfakcjonującej adhezji do stołu, można wykorzystać taśmę dwustronną. W przypadku podwijania się spodu wydruku, należy zmniejszyć przyspieszenia podczas drukowania pierwszej warstwy.

ZALECANE PARAMETRY DRUKU:

Temperatura głowicy	230 - 260 °C
Temperatura stołu	45 - 80 °C zależne od powierzchni
Prędkość druku	< 70 mm/s

PARAMETRY TECHNICZNE:

WŁAŚCIWOŚCI	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA	JM	WARTOŚĆ
	ISO			
FIZYCZNE				
Gęstość	1183	-	g/cm ³	1.10
MECHANICZNE				
Twardość	7619-1	-	ShA	88
Odporność na rozciąganie	37, S2	200mm/min	MPa	5.5
Wydłużenie przy zerwaniu	37, S2	200mm/min	%	400
Odporność na rozdieranie	34-1, B	-	N/mm	30.0

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

UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Zaleca się stosowanie wyciągu.

Zaleca się stosowanie filtrów powietrza w drukarkach.

Należy używać w warunkach dobrej wentylacji.

Należy unikać wdychania generowanych podczas druku oparów.

Wydzielanie się oparów podczas druku silnie zależy od temperatury druku. W przypadku zaobserwowania widocznie podwyższonego poziomu emisji, należy przerwać drukowanie i sprawdzić poziom temperatury głowicy oraz sprawność układu regulacji przed dalszym korzystaniem z produktu.

W warunkach poprawnego użytkowania produkt nie stanowi zagrożenia dla zdrowia.

Nie należy podpalać!

Szczegółowe informacje dot. bezpieczeństwa w dokumencie SDS.