

## Maksymalna wytrzymałość

Z-PCABS to unikalna mieszanka, która łączy w sobie właściwości dwóch materiałów: ABS-u oraz poliwęglanu (PC). Główne zalety materiału Z-PCABS to wysoka wytrzymałość mechaniczna oraz odporność na wiele czynników, w tym wysokie temperatury. Materiał ten jest idealnie dopasowany do potrzeb sektora przemysłowego, gdyż umożliwia druk prototypów, które poddawane będą testom w skrajnych warunkach. Z-PCABS sprawdzi się przy pracach związanych z tworzeniem obudów narzędzi, uniwersalnych elementów urządzeń oraz części motoryzacyjnych, które z biegiem czasu zachowają trwałość i pełną funkcjonalność.

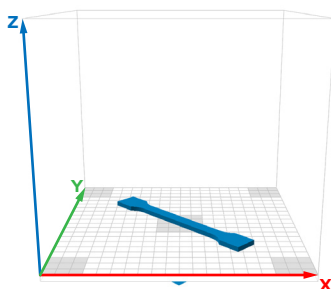


Właściwości mechaniczne	System metryczny	System imperialny	Metoda badawcza
Wytrzymałość na rozciąganie	36,89 MPa	5350 psi	ISO 527:1998
Naprężenie przy zerwaniu	34,76 MPa	5040 psi	ISO 527:1998
Wydłużenie względne przy maks. naprężeniu rozciągającym	6,93%	6,93%	ISO 527:1998
Wydłużenie względne przy zerwaniu	8,56%	8,56%	ISO 527:1998
Naprężenie przy zginaniu	58,40 MPa	8470 psi	ISO 178:2011
Moduł sprężystości przy zginaniu	1,27 GPa	184 ksi	ISO 178:2011
Udarność wg Izoda z korbem	11,40 kJ/m <sup>2</sup>	5,42 ft-lb/in <sup>2</sup>	ISO 180:2004
Właściwości termiczne	System metryczny	System imperialny	Metoda badawcza
Temperatura zeszklenia	104,1° C	219° F	ISO 11357-3:2014
Inne właściwości	System metryczny	System imperialny	Metoda badawcza
Masowy wskaźnik szybkości płynięcia MFR	30,07 g/10 min Obciążenie 5 kg Temperatura 260° C	0,0663 lb/10 min Obciążenie 11 lb Temperatura 500° F	ISO 1133:2006
Gęstość właściwa	1,139 g/cm <sup>3</sup>	9,51 lb/gal	ISO 1183-3:2003
Twardość wg Shore'a - skala D	73	73	ISO 868:1998

Dane zawarte w dokumencie są przeznaczone do celów informacyjnych i porównawczych. Nie należy ich wykorzystywać do specyfikacji projektu lub oceny jego jakości. Rzeczywiste właściwości materiału mogą zależeć od: warunków druku, konstrukcji i przeznaczenia projektu, warunków badawczych itd.

Próbki materiału Z-PCABS wykorzystane w trakcie testów zostały wydrukowane przy użyciu Zortrax M200. Zastosowane ogólne parametry druku opisano poniżej:

Z-SUITE: v2.2.0.0  
Layer thickness: 0.19 mm;  
Quality: High;  
Seam: Normal;  
Infill: Solid,  
Fan Speed: Auto;  
Surface Layers:  
- Top: 7 (default);  
- Bottom: 4 (default);



Specyfikacja produktu może ulec zmianie bez uprzedzenia.

Każdy użytkownik jest odpowiedzialny za używanie materiałów Zortrax zgodnie z zasadami bezpieczeństwa, ich przeznaczeniem oraz prawem, jak również za utylizowanie materiałów zgodnie z prawem i regulacją środowiskowa. Zortrax nie udziela żadnych gwarancji wyraźnych czy dorozumianych, ustawowych lub udzielanych w inny sposób; włączając, lecz nie ograniczając się do domniemyanych gwarancji przydatności handlowej, bez naruszenia praw osób trzecich i przydatności do określonego celu.

**zortrax**

Zortrax S.A.  
Lubelska 34  
10-409 Olsztyn, Polska  
NIP: 5242756595  
REGON: 146496404

**Kontakt**  
Biuro: [office@zortrax.com](mailto:office@zortrax.com)  
Sklep: [sales@zortrax.com](mailto:sales@zortrax.com)  
Centrum wsparcia: [support@zortrax.com](mailto:support@zortrax.com)