

PPA-CF25 HS

产品技术数据表



物理性能

| 物理性能 | 数据 | 测试方法 |
|--------------------|------------------------|---------|
| 密度 | 1.24 g/cm ³ | ISO1183 |
| 光透率 | N/A | N/A |
| 阻燃性 | N/A | N/A |
| 饱和吸水率 (23°C, 24 H) | 0.81 % | ISO 62 |

热学性能

| 热学性能 | 数据 | 测试方法 |
|---------------|--------|-----------|
| 熔融温度 | 234 °C | ISO 11357 |
| 热变形温度 (HDT B) | N/A | ISO 75-2 |
| 维卡软化点 (A50) | N/A | ISO 75-2 |

机械性能

| 机械性能 | 数据 | 测试方法 |
|-------------|----------------------|---------|
| 拉伸强度 (X-Y) | 92 MPa | ISO 527 |
| 拉伸强度 (Z) | 27 MPa | ISO 527 |
| 断裂伸长率 (X-Y) | 3 % | ISO 527 |
| 断裂伸长率 (Z) | 0.9 % | ISO 527 |
| 弯曲强度 (X-Y) | 155 MPa | ISO 178 |
| 弯曲强度 (Z) | 69 MPa | ISO 178 |
| 弯曲模量 (X-Y) | 6652 MPa | ISO 178 |
| 弯曲模量 (Z) | 2639 MPa | ISO 178 |
| 冲击强度 (X-Y) | 29 KJ/m ² | ISO 179 |
| 冲击强度 (Z) | 8 KJ/m ² | ISO 179 |

推荐打印参数

* 参数基于0.4喷嘴，Simplify 3D v.4.0. 不同喷嘴直径的打印条件可能不同

| | | | |
|--------|-------------------|--------|----------------|
| 打印温度 | 270 - 300 (°C) | 冷却风扇 | OFF |
| 打印底板材料 | PEI film, PI film | 打印速度 | 120-150 (mm/s) |
| 打印底板温度 | 80 - 90 (°C) | 打印舱室温度 | 40 - 60 (°C) |

- 打印喷嘴强烈推荐使用耐磨材质（比如硬化钢和红宝石），用铜喷嘴打印会容易发生磨损；
- PPA-CF25 HS对水分敏感，打印前需要提前干燥并始终在干燥条件下（相对湿度低于20%）储存和使用；
- 如果使用LayerCube PPA-CF25 HS作为自身的支撑材料，请在吸湿过多之前拆除支撑结构。否则，支撑结构将有可能永久粘接在模型上；
- 打印完成后，可将模型放入100-120°C烘箱中退火来提升制件整体强度。

免责声明：数据表中的典型数值仅供参考和比较之用。不应用于设计规范或质量控制目的。实际值可能因打印条件而有很大差异。打印件的最终使用性能不仅取决于材料，还取决于零件设计、环境条件、打印条件等。产品规格如有更改，恕不另行通知。用户有责任自行评估并确认该材料应用于预期场景时的安全性、合规性、技术匹配度以及后续处置回收方案。LayerCube不对该材料用于任何用途或场景的适用性作出保证，同时，对于因使用该材料而导致的任何损害、伤害或损失，LayerCube均不承担责任。