

PPA-GF HS

产品技术数据表



物理性能

数据

测试方法

密度	1.27 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)	0.88 %	ISO 62

热学性能

数据

测试方法

熔融温度	N/A	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

数据

测试方法

拉伸强度 (X-Y)	72 MPa	ISO 527
拉伸强度 (Z)	53 MPa	ISO 527
断裂伸长率 (X-Y)	5 %	ISO 527
断裂伸长率 (Z)	5 %	ISO 527
弯曲强度 (X-Y)	112 MPa	ISO 178
弯曲强度 (Z)	72 MPa	ISO 178
弯曲模量 (X-Y)	3468 MPa	ISO 178
弯曲模量 (Z)	2352 MPa	ISO 178
冲击强度 (X-Y)	19 KJ/m ²	ISO 179
冲击强度 (Z)	19 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-GF 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-GF 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地粘接在模型上；
- 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。