

ESUN-PEEK-NATURAL

ROLLO DE FILAMENTO ESUN PEEK 1.75 MM NATURAL 250 GRAMOS

ESUN[®]



DESCRIPCIÓN

Filamento fabricado con materiales plásticos especiales con excelentes propiedades mecánicas y térmicas. Tiene alta resistencia al impacto, alta tenacidad, propiedades autolubricantes y resistentes al desgaste, retardante a la llama, resistente a la corrosión por la mayoría de los reactivos y solventes químicos. Resistente a altas temperaturas, la temperatura de distorsión del calor es de 205 °C, y se puede usar para piezas resistentes al calor.

CARACTERÍSTICAS

- Resistencia química
- Resistencia al calor
- Retardante a la llama
- Alta tenacidad
- Alta resistencia al impacto
- Resistencia a la abrasión
- Rollo 250 gramos



AG Electrónica SAPI de CV
República del Salvador N° 20 2do Piso.
Teléfono: 55 5130 - 7210
<http://www.agelectronica.com>

Realizó	AGN
Revisó	JMLM
Fecha	30/11/2023

ESPECIFICACIONES

Filamento de Impresión 3D	ePEEK-Industrial
Densidad(g/cm3)	1.29
Temperatura de distorsión de calor (°C,0.45MPa)	/
Índice de flujo de fusión (g/10min)	/
Resistencia a la tracción (MPa)	100
Alargamiento de rotura (%)	40
Resistencia a la flexión (MPa)	170
Módulo de flexión (MPa)	4200
Resistencia al impacto IZOD (kJ/m)	6.5
Durabilidad	10/10
Imprimibilidad	6/10
Temperatura del extrusor (°C)	380 – 440°C Temperatura Recomendada 420°C
Temperatura de la cama(°C)	130 – 150°C
Velocidad del ventilador	0-40%
Velocidad de impresión	20 - 40mm/s
Cama calentada	Requerido
Superficie de construcción recomendada	Papel Masking, Pegamento solido PVP, PEI
Recomendación de Impresión	Secado a 80 °C/>8 h, intente aumentar la cama de temperatura constante y la temperatura de la placa inferior, y ajuste estrictamente el nivel antes de imprimir

	AG Electrónica SAPI de CV República del Salvador N° 20 2do Piso. Teléfono: 55 5130 - 7210 http://www.agelectronica.com		Realizó	AGN
			Revisó	JMLM
			Fecha	30/11/2023

1. Es mejor secar el filamento ePC antes de imprimir (70 °C/>6H).
2. Use una impresora que tenga una cama para imprimir el filamento ePEEK-Industrial.
- 3.ePEEK-Industrial es propenso a deformarse al imprimir.Por favor, aumente la temperatura de la cama y la temperatura de la placa; elija una placa inferior con alta planitud y resistencia a altas temperaturas. Es necesario nivelar antes de imprimir.
4. La cristalización desigual del material ePEEKI puede ocurrir durante el proceso de impresión.El recocido después de la impresión puede mejorar el rendimiento mecánico.Póngalo en el horno 150 °C/1h→200°C/1h→150°C/0.5h.



	AG Electrónica SAPI de CV República del Salvador N° 20 2do Piso. Teléfono: 55 5130 - 7210 http://www.agelectronica.com		Realizó	AGN
			Revisó	JMLM
			Fecha	30/11/2023