



## Compositum ABS AT™ 2.85mm 1kg

**Producent: HMF Chemical**

Czas wysyłki: 7 dni

Temp. druku: 245-260°C

Temp. stołu : 90-120°C

Twardość Rockwella: 110

[Zobacz więcej](#) [Zobacz więcej](#) [Zobacz więcej](#) [Zobacz więcej](#)  
[Zobacz więcej](#) [Zobacz więcej](#) [Zobacz więcej](#) [Zobacz więcej](#)  
[Zobacz więcej](#) [Zobacz więcej](#)

### Cena

122,00 PLN

### Produkt dostępny w następujących wariantach:

**Kolor:** Czarny , Niebieski , Koralowy , Grafitowy ,  
Zielony , Ivory , Srebrny

## Opis produktu

### Compositum ABS AT™

Filament Compositum ABS AT™ przeznaczony jest do zastosowań przemysłowych i profesjonalnych. Może być drukowany zarówno w systemach otwartych jak i zamkniętych drukarek 3D FDM. Dzięki wzorcowej spójności warstw z powodzeniem możliwe jest drukowanie dużych i skomplikowanych modeli, nawet jeśli nie posiadasz zamkniętej i grzanej komory. Elementy wydrukowane z filamentu ABS AT™ odznaczają się łatwością w obróbce oraz wyjątkową wytrzymałością gwintów wewnętrznych, którą śmiało można porównać do wytrzymałości gwintów wykonanych w aluminium. Jego wyjątkowe właściwości samo-smarowe idealnie sprawdzają się w druku prototypów i elementów ślizgowych.

Jeśli zależy Ci na uzyskaniu idealnej powierzchni bocznej pozbawionej pęknięć ABS AT™ jest właśnie dla Ciebie. Dzięki zwiększonej odporności termicznej, wydruki nie odkształcają się i mogą pracować w sposób ciągły przy temperaturze dochodzącej do 100°C. Skurcz liniowy określony na drukarkach otwartych nie przekracza poziomu 0,4%, a uderność IZOD'a w temperaturze -30°C osiąga poziom 8 kg•cm/cm.

ABS AT™ podobnie jak inne filamenty z serii Compositum wyróżnia niski stopień wydzielania substancji lotnych, a także bardzo niska absorpcja wilgoci. Dzięki temu nie musisz stosować dodatkowych substancji pochłaniających wilgoć.

Filament ABS AT™ możesz zamówić w dwóch średnicach: 1.75mm oraz 2.85mm.

Dostępny jest w siedmiu wariantach kolorystycznych: czarny, grafit, srebrny, zielony, czerwony, niebieski oraz kość słoniowa.



Parametry wytrzymałościowe wydruków osiągają 92% wytrzymałości elementów z wtrysku



Materiał o doskonałej obrabialności - toczenie, frezowanie, wiercenie, gwintowanie, szlifowanie



Zminimalizowana emisja związków lotnych podczas drukowania, w tym zapachu



Bardzo wysoka dokładność wykonania - odchylenie względne pola przekroju na całej długości do 0.01



Filament nie chłonie wilgoci po otwarciu opakowania - materiał zamknięty powierzchniowo



Materiał opracowany i dostosowany dla druku 3D w technologii FDM

### Wiodące zastosowania

Elementy mocno obciążone mechanicznie, modele wymagające dużej sztywności, części linii produkcyjnych, elementy ślizgowe, modele poddawane dalszej obróbce ubytkowej i mechanicznej - skrawanie, szlifowanie, gwintowanie

### Zalecane parametry druku

Głowica - 245-260°C  
Brak chłodzenia wydruku  
Stół - 90-120°C (COROPad), 100-120°C (C-Stick)

### Tolerancja wytłoczenia

0.01 odchylenia względnego pola przekroju na całej długości

### Masa materiału na szpuli

1.0 kg

### Dostępny za zamówienie

Na szpulach 2.5kg, na szpulach 4kg, na szpulach 10kg, w innych wersjach kolorystycznych

Przeprowadzone badania wytrzymałościowe dokonane na próbkach drukowanych odwzorowują realne wartości wytrzymałościowe materiału, uzyskiwane metodą druku przestrzennego FDM.

## ASTM Property

| Item                        | Measuring Method | Condition     | Unit              | Value        |
|-----------------------------|------------------|---------------|-------------------|--------------|
| <b>Physical</b>             |                  |               |                   |              |
| Specific Gravity            | ASTM D791        | Natural color | g/cm <sup>3</sup> | <b>1.04</b>  |
| Melt Flow Index             | ASTM D1238       | 220°C/10kg    | g/10min           | <b>23.0</b>  |
| <b>Mechanical</b>           |                  |               |                   |              |
| Tensile Strength            | ASTM D638        | 50mm/min      | MPa               | <b>51.24</b> |
| Flexural Strength           | ASTM D790        | 15mm/min      | MPa               | <b>79.11</b> |
| Flexural Modulus            | ASTM D790        | 15mm/min      | MPa               | <b>2759</b>  |
| Tensile Modulus             | ASTM D638        | 1mm/min       | MPa               | <b>2221</b>  |
| Tensile Elongation at Break | ASTM D638        | 50mm/min      | %                 | <b>30</b>    |
| IZOD Impact Strength 3.2mm  | ASTM D256        | 23°C          | kg•cm/cm          | <b>23</b>    |
|                             |                  | -30°C         |                   | <b>8</b>     |
| IZOD Impact Strength 6.4mm  | ASTM D256        | 23°C          | kg•cm/cm          | <b>20</b>    |
|                             |                  | -30°C         |                   | <b>8</b>     |
| Rockwell Hardness           | ASTM D785        | R Scale       |                   | <b>110</b>   |
| <b>Thermal</b>              |                  |               |                   |              |
| Heat Deflection Temperature | ASTM D648        | 0.45MPa       | °C                | <b>90.1</b>  |
| Heat Deflection Temperature | ASTM D648        | 1.8MPa        | °C                | <b>86.3</b>  |
| VICAT Softening Temperature | ASTM D1525       | B/50          | °C                | <b>94.2</b>  |

The output parameters of the control samples:

- filling: 100%
- layer: 0.2mm
- nozzle: 0.4mm
- print temperature: 250°C
- platform temperature: 100°C