

Nanovia Flex EXP :

Nylon ultraléger moussant



Constitué d'une matrice thermoplastique élastomère base polyamide (nylon) (TPE-A) en partie biosourcé de faible densité couplée à des microcapsules expansives. Il permet la création de composants légers de densité et dureté paramétrables.



Avantages:

Légèreté extrême • Densité et dureté variable • Flexible • Imperméable • Stabilité UV

Impression 3D

T° Extrusion	190 - 280 °C
T° Plateau	20 °C
T° Enceinte	20 °C
Buse minimale	0,6 mm Ø
Vit. d'impression	5 - 35 mm/s
% Ventillation	0

Mécanique

Densité	0,88 - 0,39 g/cm ³
Dureté	75 - 55 Shore A 25 Shore D - 55 Shore A

Thermique

T° max d'utilisation	50°C
----------------------	------

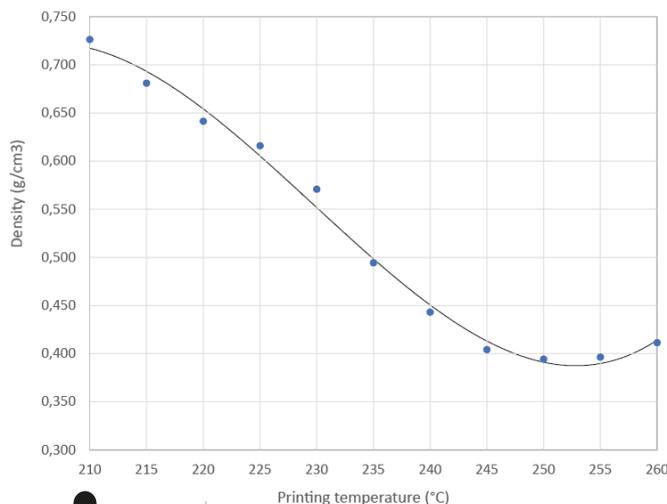
Conseils d'utilisation

Impression

- En cas de bouchages répétés, augmenter la taille de la buse / couche / débit.
- Selon la température, la vitesse, et le débit d'impression, le Nanovia Flex EXP est plus ou moins expansif.

Density vs. Printing temperature Nanovia Flex EXP

Nozzle : 1 mm – Layer height : 0,6mm – Printing speed : 12 mm/s



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

Hygiène & sécurité

Impression

- Il est conseillé d'imprimer ce matériau dans une zone équipée d'une extraction d'air ou d'une protection adaptée.

Post traitement

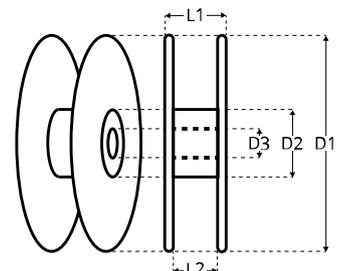
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3	Poids
500 g	55	45	200	105	52	235 g
2 kg	100	90	300	210	52	625 g

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec désiccant.



dernière mise à jour :31/01/22