



**STAMPATREDDI**  
**FLEXIBLE SOLUTIONS**

*Enrico Orsili*  
*Via purità 130*  
*Monte San Giusto, 62015 (MC)*  
*Tel: 339/5312072*  
*Email: [info@stampatreddi.it](mailto:info@stampatreddi.it) [Enrico.orsili@gmail.com](mailto:Enrico.orsili@gmail.com)*  
*P. IVA : 01747560439*

---

## **PA12CF (Carbon Fiber)**

**Temperatura di stampa: 230°-245°c**  
**Temperatura piano di stampa: 70°-80°c**  
**Adesivo per il piano consigliato: MagicgooPA**  
**Essiccazione: 70°-80°c per 4-6 ore**

Il PA12CF è un prodotto che va ad ampliare la gamma di filamenti Tecnici di Stampatreddi Flexible Solution.

L'aggiunta di fibre di carbonio ha permesso di ottenere un filamento che possiede le capacità tecniche del PA12 ed è stato ulteriormente potenziato dall'aggiunta di fibre di carbonio al 15%, ottenendo un'elevata resistenza al calore (oltre i 166°c) e un ritiro minimo.

L'aggiunta di fibre di carbonio consente la riduzione del peso del componente, pur mantenendo la sua elevata rigidità strutturale.

PA12CF offre una vasta gamma di applicazioni in molti settori, comprese le industrie automobilistiche e ingegneristiche, per sviluppare prototipi avanzati, droni e prodotti finali che richiedono una maggiore durata e un peso ridotto. E una maggiore stabilità dimensionale, il filamento PA12CF è adatto per stampanti che non sono dotate di una camera riscaldata.

PA12CF è realizzato partendo da una resina molto pura prodotta in Italia.

Presenta una colorazione nera opaca.

Grazie all'elevata purezza della materia prima il filamento rimane molto omogeneo e facile da stampare.

La temperatura di fusione relativamente bassa e presenta minima deformazione anche se stampata a camera aperta.

Un filamento Nylon di livello industriale quindi, con proprietà meccaniche insuperabili che permettono una ottimizzazione nella stampa 3D FDM-FFF.

**Si tratta quindi di un Nylon ottimizzato per arrivare ad una deformazione pari a zero, una perfetta aderenza sui piatti riscaldati ma con minor livello di calore, inoltre adatto anche sui piatti di vetro.**

**Si consiglia di essiccare il filamento a 70°-80°c per almeno 4-6 ore prima di usarlo.**