



FOGLIO TECNICO

08/11/2021

Vers. 1

LATAMID 12 AM H2 K/15 BK:3302

Compound su base Poliammide 12 (PA 12). Versione per stampa 3D. Migliorata stabilizzazione termica. Fibre carbonio.

CARATTERISTICHE FISICHE - Valori tipici	NORMA	UNITA' SI	
Densità			
materiale	ISO 1183	1,08	g/cm ³
provino	ISO 1183	1,051	g/cm ³
CARATTERISTICHE MECCANICHE - Valori tipici	NORMA	UNITA' SI	
Resistenza all'urto CHARPY (provino 80x10x4 mm)			
senza intaglio, stampaggio 3D	ISO 179-1eU	55	kJ/m ²
senza intaglio, stampaggio iniezione	ISO 179-1eU	60	kJ/m ²
con intaglio, stampaggio 3D	ISO 179-1eA	14	kJ/m ²
con intaglio, stampaggio iniezione	ISO 179-1eA	16	kJ/m ²
Allungamento in trazione (velocità 5 mm/min)			
a rottura, stampaggio 3D	ISO 527-1	7	%
a rottura, stampaggio iniezione	ISO 527-1	4,9	%
Carico in trazione (velocità 5 mm/min)			
a rottura, stampaggio 3D	ISO 527-1	50	MPa
a rottura, stampaggio iniezione	ISO 527-1	125	MPa
Modulo di elasticità			
a trazione (velocità 1 mm/min), stampaggio 3D	ISO 527-1	3650	MPa
a trazione (velocità 1 mm/min), stampaggio iniezione	ISO 527-1	8900	MPa
CARATTERISTICHE TERMICHE - Valori tipici	NORMA	UNITA' SI	
VICAT - Punto di rammollimento			
a 50 N (incremento termico 50°C/h), stampaggio 3D	ISO 306	168	°C
a 50 N (incremento termico 50°C/h), stampaggio iniezione	ISO 306	171	°C
HDT - Temperatura d'inflessione sotto carico			
a 0,45 MN/m ² , stampaggio 3D	ISO 75	92	°C
a 0,45 MN/m ² , stampaggio iniezione	ISO 75	163	°C
a 1,81 MN/m ² , stampaggio 3D	ISO 75	85	°C
a 1,81 MN/m ² , stampaggio iniezione	ISO 75	159.5	°C
CARATTERISTICHE ELETTRICHE - Valori tipici	NORMA	UNITA' SI	
Resistività elettrica			
di superficie	ASTM D 257	1E3	ohm
CONDIZIONI ESTRUSIONE FILAMENTO	NORMA	UNITA' SI	
Essiccazione materiale (almeno ...)		4 ore @ 90 °C	
Temperatura di estrusione		220 ÷ 250	°C
PROVINI OTTENUTI ALLE SEGUENTI CONDIZIONI			
Temperatura dell'ugello		220 ÷ 240	°C
Temperatura del piatto di stampa		80 ÷ 100	°C
Condizioni di ricottura (per mm)		1 ore @ 80°C	
Risoluzione		0.15	mm
Spessore shell		0.6	mm
Velocità di stampa		40	mm/s
Infill		100	%
NOTE			

I provini sono stati ottenuti da campioni rappresentativi del materiale qui descritto. Le proprietà elencate possono essere soggette a variazioni e non possono pertanto essere adottate come specifiche. Le medesime proprietà potrebbero inoltre essere influenzate dalle tecniche di produzione usate e dalla dimensione e dalla forma dell'articolo prodotto. Il contenuto di questa pubblicazione non implica pertanto che tutti gli articoli prodotti avranno le proprietà indicate nella pubblicazione stessa. Il Cliente dovrebbe sempre accertare il rispetto delle proprietà sul pezzo prodotto. Il Cliente dovrebbe sempre accertarsi di disporre della pubblicazione più recente. Le proprietà del materiale sono ricavate da test che si basano su norme per provini stampati ad iniezione. Materiale adatto per impiego FFF.

Il materiale non è da considerarsi idoneo per applicazioni specifiche del settore medicale. Il materiale non è da considerarsi idoneo per contatto con alimenti e/o acqua potabile. Il materiale è destinato al solo uso industriale.