



PC-ISO (poliwęglan-ISO), przemysłowe tworzywo termoplastyczne, które w stanie nieprzetworzonym spełnia normy klasyfikacji ISO 10993-1 i USP klasy VI⁽¹⁾ oraz dostępne jest w różnych kolorach. Ze względu na jego wytrzymałość i zgodność medyczną, mieszanka PC-ISO jest powszechnie używana do wytwarzania opakowań spożywczych i farmaceutycznych oraz produkcji sprzętu medycznego. PC-ISO oferuje użyteczne części (Real Parts™), które mogą być efektywnie wykorzystywane od koncepcyjnego prototypowania, poprzez weryfikację projektu, po bezpośrednią produkcję cyfrową.

Właściwości mechaniczne ⁽²⁾	Metoda testu	System anglosaski	System metryczny
Wytrzymałość na rozciąganie, Typ 1, 0.125	ASTM D638	7 500 psi	51.71 MPa
Moduł sprężystości liniowej, Typ 1, 0.125	ASTM D638	253 000 psi	1 744.37 MPa
Wydłużenie zrywające, Typ 1, 0.125	ASTM D638	5 %	5 %
Wytrzymałość na zginanie	ASTM D790	11 830 psi	81.57 MPa
Moduł odkształcalności postaciowej	ASTM D790	318 000 psi	2 192.53 MPa
Udarność wg. IZOD-a, z karbem	ASTM D256	1 ft-lb/in	53.39 J/m
Udarność wg. IZOD-a, bez karbu	ASTM D256	9 ft-lb/in	480.51 J/m

Właściwości termiczne	Metoda testu	System anglosaski	System metryczny
Temperatura odkształcania @ 66 psi	ASTM D648	271 °F	133 °C
Temperatura odkształcania @ 264 psi	ASTM D648	260 °F	127 °C
Temperatura zeszklenia (Tg)	DMA (SSYS)	322 °F	161 °C
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	ISO 306	282 °F	139 °C
Temperatura topnienia	-----	Nie dotyczy ⁽³⁾	Nie dotyczy ⁽³⁾

Inne	Metoda testu	Wartość
Ciężar właściwy	ASTM D792	1.2
Klasa palności	UL 94	HB
Stała dielektryczna @ 60Mhz	IEC 60250	3.17
Stała dielektryczna @ 1Mhz	IEC 60250	2.96

Przedstawione informacje są jedynie średnimi wartościami punktu odniesienia dla celów porównawczych. Nie powinny być wykorzystywane w specyfikacjach projektów bądź w celach kontroli jakości. Właściwości ostatecznie użytego materiału mogą oscylować (+/-), ale nie wpływa to na element projektowany, końcowe warunki użytkowania, warunki testowe, itd. Rzeczywiste wartości mogą różnić się w zależności od sposobu budowy. Części testowe zbudowane zostały na maszynie Titan Ti, warstwa modelująca 0.010 cala (0.245mm).

(1) Jest to obowiązek producenta wykańczającego urządzenie, który bierze na siebie odpowiedzialność za wszystkie podzespoły i materiały użyte w produktach końcowych.
 (2) Budowa ukierunkowana jest wzdłuż krawędzi bocznej. (3) W naturalnym stanie amorficznym, materiał nie osiąga punktu topnienia.

Więcej informacji o materiałach i systemach Stratasys uzyskasz kontaktując się z przedstawicielem +48 509.288.550 lub odwiedzając www.stratasys.com

Stratasys Inc.

7665 Commerce Way
Eden Prairie, MN 55344-2020
+1 888 480 3548 (US Toll Free)
+1 952 937 3000 (Main)
+1 952 937 0070 (Fax)
www.stratasys.com
info@stratasys.com

Stratasys GmbH

Weismüllerstrasse 27
60314 Frankfurt am Main
Germany
+49 69 420 9943 0 (Tel)
+49 69 420 9943 33 (Fax)
europa@stratasys.com