

# Technisches Datenblatt

# Ultrafuse® Support Layer

Datum/Änderung: 19.10.2022

Versionsnr.: 1.1

## Allgemeine Informationen

### Komponenten

Polyoxymethylen basiertes Verbundfilament für das Ultrafuse® Metal Schmelzschichtverfahren (FFF, Fused Filament Fabrication).

### Produktbeschreibung

Ultrafuse® Support Layer Filament wurde entwickelt, um in Kombination mit Ultrafuse® Metal Filamenten verwendet zu werden. Wenn es zwischen dem Träger und dem Objekt gedruckt wird, schafft es eine Barriere während des Sinterns und erleichtert die Trennung der Stützstruktur vom Metallteil. Ultrafuse® Support Layer wurde nicht für den Druck eigenständiger Teile entwickelt, sondern sollte als Schicht gedruckt werden, die bei Doppelsextrusionsdrucken an den Stützstrukturen haftet.

### Lieferform und Lagerung

Ultrafuse® Support Layer-Filamente sollten bei einer Temperatur von 15 - 25 °C in ihrer original verschlossenen Verpackung in einer sauberen und trockenen Umgebung gelagert werden. Bei Einhaltung der empfohlenen Lagerbedingungen beträgt die Mindesthaltbarkeit der Produkte 12 Monate.

### Produktsicherheit

Während des Drucks der Ultrafuse® Support Layer bildet sich eine geringe Menge Formaldehyd, daher sollte das Filament nur in einem gut belüfteten Raum oder mit einem professionellen Absaug-/Filtersystem gedruckt werden. Verarbeiten Sie es innerhalb des empfohlenen Temperaturbereichs. Für weitere und detailliertere Informationen beachten Sie bitte die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter.

### Zu Ihrer Information

Dieses Produkt ist nicht für den Verkauf, den Vertrieb oder die Verwendung in den USA und Kanada bestimmt und ist für unsere Kunden in diesen Ländern nicht erhältlich.

### Hinweis

Die hierin enthaltenen Beschreibungen, Entwürfe, Daten und Informationen werden nach bestem Wissen und Gewissen vorgelegt und für korrekt gehalten, dienen jedoch nur der Inspiration. Da viele Faktoren die Verarbeitung oder Anwendung/Verwendung beeinflussen können, empfehlen wir Ihnen, unabhängige Tests durchzuführen, um die Eignung und den richtigen Einsatz eines Produkts für Ihren speziellen Zweck zu bestimmen. ES WERDEN KEINE GARANTIE JEGLICHER ART, WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND, EINSCHLIESSLICH DER GARANTIE DER MARKTGÄNGIGKEIT ODER DER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK, IN BEZUG AUF DIE HIER BESCHRIEBENEN PRODUKTE GEGEBEN, ODER DASS DIESER INHALT OHNE VERLETZUNG DES GEISTIGEN EIGENTUMS ANDERER VERWENDET WERDEN KANN. IN KEINEM FALL SIND DIE HIER BESCHRIEBENEN BESCHREIBUNGEN, INFORMATIONEN, DATEN ODER ENTWÜRFE ALS TEIL UNSERER VERKAUFSBEDINGUNGEN ANZUSEHEN.

### Filamenteigenschaften

Filamentdurchmesser	1,75 mm	2,85 mm
Durchmessertoleranz	±0,05 mm	±0,1 mm
Rundheit	±0,05 mm	±0,05 mm
Verfügbare Spulengröße	0,3 kg	0,3 kg
Verfügbare Farben	natur	

### Spuleneigenschaften

Verfügbare Spulengröße	0,3 kg
Äußerer Durchmesser	200 mm
Innerer Durchmesser	50,5 mm
Höhe	55 mm

### Empfohlene Verarbeitungsparameter für den 3D-Druck

Drucker	FFF Drucker
Düsentemperatur	245 – 260 °C / 473 – 500 °F
Baukammertemperatur	Passiv beheizt, geschlossener Bauraum
Betttemperatur	-
Bettmaterial	-
Düsendurchmesser	≥ 0.4 mm
Druckgeschwindigkeit	15 - 20 mm/s

Bitte überprüfen Sie die Druckprofilverfügbarkeit für einen schnellen Start unter [www.forward-am.com](http://www.forward-am.com).

### Weitere Empfehlungen

Trocknungsempfehlungen zur Gewährleistung der Druckfähigkeit	Ultrafuse® Support Layer befindet sich in druckbarem Zustand, Trocken ist nicht notwendig.
--	--