



Nanovia ABS CF : Renforcé de fibres de carbone

Ce filament rigide, renforcé en fibres de carbone, est capable de résister aux températures allant jusqu'à 100 °C. Il possède une résistance mécanique et thermique supérieure à l'ABS Natif grâce aux fibres de carbone. Il peut être utilisé en extérieur. Durant l'impression 3D, les fibres facilitent l'impression en réduisant le phénomène de retrait de l'ABS.



Avantages

- Résistance mécanique & thermique supérieure à l'ABS natif.
- Peu de retrait
- Bonne adhésion au plateau

Conseils d'utilisation

Stockage

- Stocker vos bobines hermétiquement, avec dessiccant, à l'abri du soleil.
- Etuver pendant 4h à 60°C avant impression si exposition prolongée à l'air libre.

Impression

- Buse renforcée, adaptée aux matériaux abrasifs fortement recommandée.

Propriétés

Impression 3D

| | | |
|-------------------------|----------------|----------|
| Température d'extrusion | 240 – 260 °C | |
| Température de plateau | 100 – 110 °C | |
| Température d'enceinte | 90 °C | |
| Buse (minimum) | 0,5 mm | |
| Diamètre | 1,75 & 2,85 mm | +/- 50µm |
| Couleur | Noir | |

Propriétés mécaniques

Physique

| | | |
|---------|------------------------|----------|
| Densité | 1,05 g/cm ³ | ISO 1183 |
|---------|------------------------|----------|

Traction

Test réalisé à 1mm/min sur éprouvettes imprimées en 3D à 0°, dans le sens de la contrainte.

| | | |
|----------------------------|----------|--------------|
| Module de Young | 3200 MPa | ISO 527-2/1A |
| Résistance maximale | 32 MPa | ISO 527-2/1A |
| Déformation contrainte max | 1,4 % | ISO 527-2/1A |

Hygiène & sécurité

Impression

- Imprimez ce matériau dans une zone ventilée (émanation de COV et de dérivés de styrène).

Post traitement

- EPI (masque, gants) conseillé.

Certifications

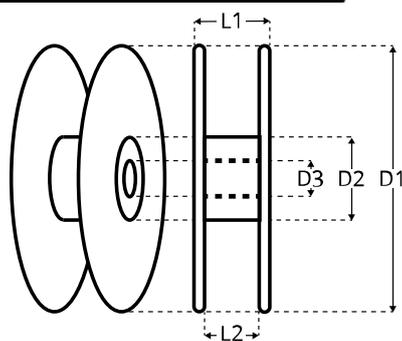
- Nanovia ABS CF certifié RoHS :



Liens

- Profil matière Ultimaker Cura slicer : [Télécharger](#)

Conditionnement



Bobines sous vides, avec dessiccant, en boîtes individuelles. Numéro de lot gravé. Autre conditionnements sur demande.

| Bobine | L1 | L2 | D1 | D2 | D3 | Poids |
|--------|----|----|-----|-----|----|-------|
| 500g | 53 | 46 | 200 | 90 | 52 | 182 g |
| 2kg | 92 | 89 | 300 | 175 | 52 | 668 g |

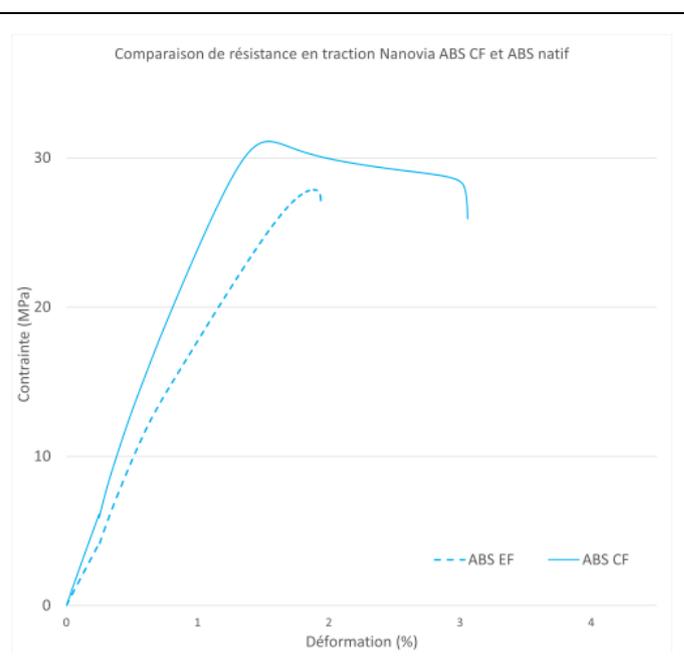
www.nanovia.tech/ref/abs-cf

Test réalisé à 1mm/min sur éprouvettes imprimées en 3D, successivement à 45° et -45° par couche.

| | | |
|----------------------------|----------|--------------|
| Module de Young | 2700 MPa | ISO 527-2/1A |
| Résistance maximale | 29 MPa | ISO 527-2/1A |
| Déformation contrainte max | 1,5 % | ISO 527-2/1A |

Test réalisé à 1mm/min sur éprouvettes imprimées en 3D à 90°, dans le sens inverse de la contrainte.

| | | |
|----------------------------|----------|--------------|
| Module de Young | 2300 MPa | ISO 527-2/1A |
| Résistance maximale | 23 MPa | ISO 527-2/1A |
| Déformation contrainte max | 1,7 % | ISO 527-2/1A |



Impact

| | |
|-------------------|-------------------------|
| Charpy (entaillé) | 16,05 kJ/m ² |
|-------------------|-------------------------|

Propriétés thermiques

| | |
|----|--------|
| Tg | 110 °C |
|----|--------|

dernière mise à jour : 13/03/2023