



COMPOSITE MATERIALS *for*  
ADVANCED INDUSTRIALS

## Nanovia PLA XRS : Blindage aux rayons X

Enrichi de matériau de blindage radio-opaque non-métallique, le Nanovia PLA XRS permet la création en impression 3D d'outillages, de guides opératoires et de protections opaques aux rayons X. Il est également possible de varier l'effet opacifiant en modifiant l'épaisseur des pièces.



### Avantages

- Radio opaque
- Facile à imprimer
- Sans plomb ou produits toxiques

### Conseils d'utilisation

#### Stockage

- Stocker vos bobines hermétiquement, avec dessiccant, à l'abri du soleil.
- Etuver pendant 4h à 50°C avant impression si exposition prolongée à l'air libre.

### Hygiène & sécurité

#### Utilisation

- Le matériau Nanovia XRS n'est pas destiné à l'usage d'implants du secteur médical et dentaire.

#### Post traitement

- EPI (masque, gants) conseillé.

#### Certifications

- Nanovia PLA XRS certifié RoHS :



### Propriétés

#### Impression 3D

Température d'extrusion	210 – 240 °C	
Température de plateau	50 – 70 °C	
Buse (minimum)	Tous	
Diamètre	1,75 & 2,85 mm	+/- 50 µm
Couleur	Blanc	

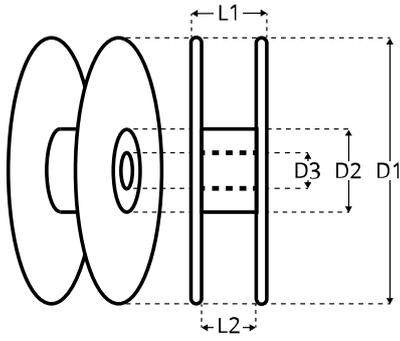
#### Propriétés mécaniques

Densité	1,66 g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Module de traction	3500 MPa	ISO 527
Module de flexion	8800 MPa	ISO 527
Elong. à la rupture	3,5 %	ISO 527
Charpy entaillé	1,8 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eU à 23 °C
Charpy non entaillé	12 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eA à 23 °C

#### Propriétés thermiques

Tg	55 – 60 °C
----	------------

dernière mise à jour : 08/03/2023



## Conditionnement

Bobines sous vides, avec dessiccant, en boîtes individuelles. Numéro de lot gravé.

Autres 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/pla-xrs](http://www.nanovia.tech/ref/pla-xrs)