

# 기술 자료 Breakaway

Ultimaker

|         |  |
|---------|--|
| 화학명     | 폴리우레탄 및 폴리락트산 혼합물  |
| 설명      | Ultimaker Breakaway는 다중 압출 3D 프린팅을 위한 지지 소재입니다. Breakaway 지지 소재는 신속하게 제거될 수 있으며 매끄러운 3D 프린트 마감을 위한 추가적인 후처리 공정이 필요하지 않습니다. 편리한 3D 프린팅 경험을 위해 설계된 Breakaway는 ABS를 포함한 대부분의 Ultimaker 소재에 잘 부착됩니다. |
| 주요 기능   | 다양한 구성 소재에 잘 부착하고, 여전히 약할 때 견실한 지지를 제공하며, 부드러워서 모델에서 제거하기 용이합니다. 보다 긴 보관기간 및 보다 적은 습기 수용성 지지 소재 대비 민감성   |
| 적용분야    | Ultimaker ABS, 나일론, PLA, CPE 및 CPE+를 위한 Breakaway 지지 소재  |
| 적합하지 않음 | 제거를 위해 지지 소재에 접근할 수 없는 복잡한 내부 기하학적 구조. 작은 세부 구조가 있는 연약한 물체. 음식 접촉 및 생체 내 적용. 유제 또는 유기 용제에 대해 팽창이나 용리가 발생할 수 있습니다.  |

## 필라멘트 사양

|            | <u>수치</u>    | <u>방법</u> |
|------------|--------------|-----------|
| 직경         | 2.85±0.05 mm | -         |
| 최대 진원도 편차  | -            | -         |
| 순수 필라멘트 중량 | 750 g        | -         |
| 필라멘트 길이    | ~96 m        | -         |

## 색상 정보

| <u>색상</u> | <u>색상 코드</u> |
|-----------|--------------|
| 백색        | RAL 9010     |

## 열 특성

용융질량흐름률(MFR)

## 수치

3-6 g/10분

## 시험 방법

ISO 1133  
(220 °C, 2.16 kg)

0.455 MPa에서 열변형온도(HDT)

-

-

1.82 MPa에서 열변형온도(HDT)

-

-

1 N에서 비켓연화온도

145.5 °C

ISO 306  
(방법 A, 120 °C/h)

유리 전이

-

-

열 확대 계수

-

-

용융 온도

-

-

열적 축소

-

-

## 기타 특성

비중

## 수치

1.22

## 시험 방법

ASTM D792

화염 분류

-

-

## 면책 사항(Disclaimer)

본 문서에서 제공되는 모든 기술적 정보 및 조언은 귀하 스스로의 위험 부담하에 제공 및 수용되며, Ultimaker나 제휴사는 이와 관련한 또는 이로 인한 어떠한 보증도 하지 않습니다. Ultimaker나 제휴사는 본 정보의 사용 또는 언급된 모든 제품, 방법 또는 장치의 사용에 대한 책임이 없으며, 귀하는 스스로의 사용, 환경 보호, 귀하 직원 및 귀하 제품 구매자의 건강과 안전을 위하여 정보 및 제품, 방법, 장치의 적합성과 완전성에 대해 반드시 스스로 결정을 내립니다. 제품의 매매가능성 또는 적합성에 대해서는 어떠한 보증도 이루어지지 않으며, 본 문서의 어떠한 내용도 Ultimaker의 판매 조건을 면제하지 않습니다. 사양은 통지 없이 바뀔 수 있습니다.

## 버전 일자

버전 1.001

2017년 11월 24일

# Ultimaker