

기술 자료

PVA

Ultimaker

화학명	폴리비닐 알코올
설명	PV(폴리비닐 알코올)는 다압출 3D 프린팅을 위한 수용성 지지 소재입니다. 열 안정성이 우수한 Ultimaker PVA는 대형 돌출물, 깊은 내부 구멍, 정교한 기하학적 구조물에 대한 지지를 요하는 복합 모형 프린팅에 이상적입니다. 끊어짐 없이 매끄러운 3D 프린팅 경험을 위해 설계된 저희의 PVA는 PLA와 나일론 모두에 잘 유착됩니다.
주요 기능	다른 PVA 필라멘트에 비해 보다 나은 분해 저항성을 생산하는 우수한 열 안정성; 다른 PVA 필라멘트보다 낮은 습도 감수성; PLA 및 나일론 모두에 잘 유착됨; 수돗물에서 안전하게 용해됨(유해한 화학물질이 요구되지 않음); 위험 부산물 없이 생분해성임.
적용분야	PLA 및 나일론 빌드 소재용 수용성 지지 구조에 대한 신뢰성 있는 3D 프린팅 PVA 주형
다음에 적합하지 않음	ABS 및 CPE 빌드 소재용 수용성 지지 구조에 대한 신뢰성 있는 3D 프린팅

필라멘트 사양

	<u>수치</u>	<u>방법</u>
직경	2.85±0.10 mm	-
최대 진원도 편차	0.10 mm	-
순수 필라멘트 중량	350 g / 750 g	-
필라멘트 길이	~45 m / ~96 m	-

색상 정보

<u>색상</u>	<u>색상 코드</u>
자연색	해당 없음

기계적 특성(*)

주사 주형

3D 프린팅

	일반적 수치	시험 방법	일반적 수치	시험 방법
인장 탄성률	3860 MPa	ISO 527 (1 mm/분)	-	-
산출 시 인장 응력	-	-	-	-
파절 시 인장 응력	78 MPa	ISO 527 (50 mm/분)	-	-
산출 시 신장도	-	-	-	-
파절 시 신장도	9.90 %	ISO 527 (50 mm/분)	-	-
굴곡 강도	-	-	-	-
굴곡 탄성률	-	-	-	-
아이조드 충격 강도, 노치(23°C에서)	-	-	-	-
샤르피 충격 강도, 비노치(23°C에서)	1.6 kJ/m ²	ISO 179	-	-
경도	-	-	-	-

열적 특성

일반적 수치

시험 방법

용융질량흐름률(MFR)	17-21 g/10분	(190 °C, 21.6 kg)
0.455 MPa에서 열변형(HDT)	-	-
1.82 MPa에서 열변형(HDT)	-	-
10N에서 비кат 연화 온도	60.2 °C	ISO 306
유리 전이	-	-
열 확대 계수	-	-
용융 온도	163 °C	ISO 11357
열적 축소	-	-

기타 특성

일반적 수치

시험 방법

비중	1.23	ASTM D1505
화염 분류	-	-

(*) 참고 사항 참조.

참고 사항

여기에 보고된 특성은 일반적 배치의 평균입니다. Ultimaker는 TDS 자료를 확대를 위해 지속적으로 노력하고 있습니다.

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 3.010
2017년 5월 16일

Ultimaker