

技術 データシート Breakaway

Ultimaker

化学名	ポリウレタンとポリ乳酸の混合物
性状	Ultimaker Breakaway は 3D 印刷マルチ押出機のサポート材である。Breakaway サポートは素早く除去でき、3D 造形の仕上げに更なる後処理を行う必要がない。Breakaway は、手間のかからない 3D 印刷を体現できるように考案され、ABS をはじめとする Ultimaker の取り扱い材料のほとんどに付着できる。
主要な特長	各種造形材料によく接着し、サポートが強固でありながら、モデルから除去するのに十分な脆弱性と延性を備えている。水溶性のサポート剤と比較して保存有効期間が長く、湿度感が低い。
用途	Breakaway は、Ultimaker ABS、Nylon、PLA、CPE、及び CPE+ の材料をサポートする。
不適応	除去の際にサポート材に届かないような複雑な内部形態。微細な構造を持つ繊細な造形物。食品接触と in-vivo 用途。油又は有機溶剤に対し膨張又は溶出を起こすことがある。

フィラメント仕様

	<u>値</u>	<u>方法</u>
径	2.85 ± 0.05 mm	-
最大真円度偏差	-	-
正味フィラメント重量	750 g	-
フィラメント長さ	約 96 m	-

色情報

	<u>色</u>	<u>色コード</u>
	ホワイト	RAL 9010

<u>熱的性質</u>	<u>値</u>	<u>試験法</u>
メルトフローレート (MFR)	3-6 g/10 min	ISO 1133 (220 °C、2.16 kg)
0.455 MPa での荷重たわみ温度 (HDT)	-	-
1.82 MPa での荷重たわみ温度 (HDT)	-	-
1N でのビカット軟化点	145.5 °C	ISO 306 (A 方式、120 °C/h)
ガラス転移	-	-
熱膨張係数	-	-
溶融温度	-	-
熱収縮	-	-

<u>その他の性質</u>	<u>値</u>	<u>試験法</u>
比重	1.22	ASTM D792
難燃性分類	-	-

免責事項

本文書で提供する情報及び支援は利用者のリスクにおいて利用者に提供され、利用者が受入れるものであり、Ultimaker 又はその関連会社のいずれも、かかる情報に関して又はかかる情報を理由とする保証を一切行わない。本情報もしくは言及される製品、方法、装置一切の利用に関して、Ultimaker、そのカンレン会社いずれも責任を負わない。利用者は自身の利用に対するそれらの適切性、完全性を自身で判断し、環境保護、自社の従業員及び製品購入者の安全について責任を負う。いかなる製品についても商業性又は適切性を保証しない。Ultimaker の販売条件を放棄するものは一切ここに含まれていない。仕様は予告なく変更されることがある。

バージョン

バージョン 1.001

日付

2017/11/24

Ultimaker