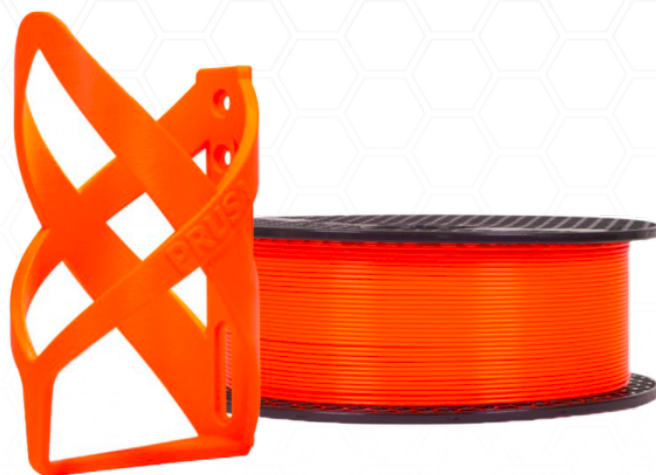


Ficha Técnica

Prusament ASA por Prusa Polymers



Identificación

Nombre comercial	Prusamento ASA
Nombre químico	Acrilonitrilo-estireno-acrilato
Uso	Impresión 3D FDM/FFF
Diámetro	1,75 ± 0,03 mm
Fabricante	Prusa Polymers a.s., Praga, República Checa

Parámetros de impresión recomendados

Temperatura del Nozzle [°C]	260 ± 10
Temperature de la Base Calefactable [°C]	110 ± 5
Velocidad de Impresión [mm/s]	hasta 200
Velocidad del ventilador de enfriamiento [%]	30 (0-50*)
Tipo de Base	chapa satinada; chapa lisa de PEI; chapa con recubrimiento de polvo*.
Información adicional:	La altura del borde se ajusta a la altura de las piezas impresas. Un borde de 3 mm (o más alto) puede mejorar la adherencia de los bordes y esquinas de los objetos más grandes a la hoja de impresión.

* Depende de la geometría de los objetos impresos. Para mejorar los voladizos y puentes, establezca un 30% o más de enfriamiento en PrusaSlicer. Para impresiones más grandes sin puentes, el enfriamiento desactivado puede dar mejores resultados.

*** con una barra de pegamento

Propiedades típicas del material

	Valor típico	Método
MFR [g/10 min](1)	20-24	ISO 1133
MVR \ ~ [cm ³ /10 min](1)	19-23	ISO 1133
Densidad [g/cm ³]	1.07	ISO 1183
Absorción de humedad en 24 horas [%](2)	0.16	Prusa Polymers
Absorción de humedad en 7 días [%](2)	0.17	Prusa Polymers
Temperatura de Deflexión Térmica (0.45 MPa) [°C]	93	ISO 75
Temperatura de Deflexión Térmica (1.80 MPa) [°C]	86	ISO 75
Límite de la Resistencia a la Tracción del Filamento [MPa]	40 ± 1	ISO 527
Dureza - Escala D	78	Prusa Polymers
Adhesión entre capas [MPa]	11 ± 1	Prusa Polymers

(1) 10 kg; 220 °C

(2) 24 °C; humedad 22 %.

Propiedades mecánicas de las muestras de ensayo impresas en 3D(3)

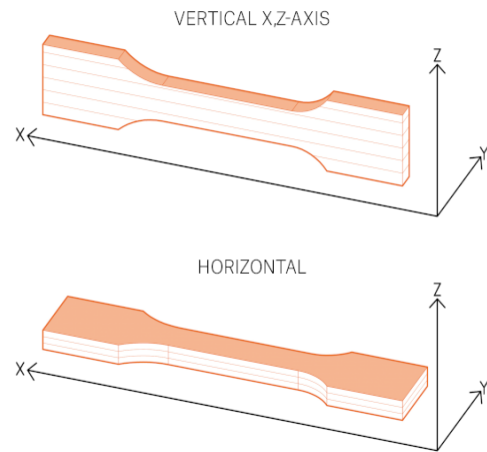
Propiedad\Dirección de impresión	Horizontal	Vertical Eje X,Z	Método
Límite de la Resistencia a la Tracción [MPa]	42 ± 1	45 ± 2	ISO 527-1
Módulo de Tracción [GPa]	1.6 ± 0.1	1.7 ± 0.1	ISO 527-1
Elongación en el Límite de Elasticidad [%]	3.4 ± 0.2	3.8 ± 0.2	ISO 527-1
Resistencia a la flexión [MPa]	64 ± 1	69 ± 1	ISO 178
Módulo de Flexión [GPa]	2.0 ± 0.1	1.9 ± 0.1	ISO 178
Desviación a la resistencia a la flexión [mm]	9.0 ± 0.1	9.0 ± 1.0	ISO 178
Resistencia al Impacto Charpy [kJ/m ²](4)	25 ± 3	38 ± 11	ISO 179-1
Resistencia al impacto Charpy Notched [kJ/m ²](5)	12 ± 1	15 ± 3	ISO 179-1

(3) Se utilizó la impresora 3D original Prusa i3 MK3S para hacer las muestras de prueba. Se utilizó Slic3r Prusa Edition v2.0.0 para crear el código G con los siguientes ajustes:

Prusament ASA;
Print Settings 0.20 mm FAST (capas 0.20 mm);
Solid Layers Top: 0, Bottom: 0;
Perímetros: 2;
Relleno 100 % rectilíneo;
Velocidad de impresión del relleno 200 mm/s;
Temperatura de la boquilla 265 °C en todas las capas;
Temperatura de la cama 110 °C en todas las capas;
Los demás parámetros están ajustados por defecto.

(4) Charpy sin muesca - Dirección de golpe de borde según ISO 179-1

(5) Muesca Charpy - Dirección de soplado en los bordes según ISO 179-1



Renuncia:

Los resultados presentados en esta hoja de datos son solo para su información y comparación. Los valores dependen significativamente de la configuración de impresión, las experiencias de los operadores y las condiciones del entorno. Todos deben considerar la idoneidad y las posibles consecuencias del uso de piezas impresas. Prusa Polymers no puede asumir ninguna responsabilidad por lesiones o pérdidas causadas por el uso del material de Prusa Polymers. Antes de usar material de Prusa Polymers, lea correctamente todos los detalles en la hoja de datos de seguridad (SDS) disponible.