14 GRAUTS HPP+10%GF

Идентификатор продукта: 1825 • Редакция: V.1.002 • Дата: 10.04.2026 • Диаметр: 1,75 ± 0,08 мм • Масса нетто: 0,80 кг

Высокоэффективный полиолефин с 10 % специального стеклянного волокна для экструзионной 3D-печати. Марка сочетает низкую плотность, малую усадку, высокую ударную вязкость и хорошую прочность поперек направления волокна. Материал активно используется в стоматологии.



КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Минимальная усадка; хорошая адгезия к столу; высокая ударная вязкость; стойкость к гидролизу, большинству кислот и щелочей; хорошая межслойная адгезия.

Подтвержденные показатели технического паспорта

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	РЕЗУЛЬТАТ ИСПЫТАНИЯ	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ
Плотность, г/см^3	0,98	ISO 1183
Водопоглощение за 24 часа / при насыщении, %	0,03 / 0,1	ISO 62*
Технологическая усадка, продольная/поперечная, %	0,1 / 0,3	ISO 294-4*
Деформация пластины 150 × 100 × 2 мм, мм	8,04	внутренний метод GRAUTS
Ударная вязкость по Изоду с надрезом при 23 °C, кДж/м^2	31	ISO 180/A
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом при 23 °C, кДж/м^2	31	ISO 179-1/1eA
Ударная вязкость по Шарпи без надреза при 23 °C, кДж/м^2	62	ISO 179-1/1eU
Модуль упругости при растяжении, МПа	2070	ISO 527-1/-2
Напряжение текучести / при разрушении, МПа	38 / 23	ISO 527-1/-2
Удлинение при разрушении, %	12	ISO 527-1/-2
Температура размягчения по Вика, 10 Н / 50 Н, °C	140 / 74	ISO 306
Температура изгиба под нагрузкой 0,45 / 1,81 МПа, °C	135 / 77	ISO 75-1/-2
Спираль при 400/1000/1600 бар и 285 °C, см	12 / 27 / 39	внутренний метод GRAUTS

Применение по техническому паспорту.

Для точных функциональных деталей, корпусов и стоматологических компонентов, где нужен баланс между жесткостью, прочностью и удобством переработки.