

PVA-S

Le PVA-S est notre solution hydrosoluble spécialement développée pour la double extrusion lorsque vous devez imprimer avec des matériaux à base de styrène. Le PVA-S a une excellente adhérence à l'ABS, l'ABS-X, l'ASA-X et le TPU98A. Le PVA-S se dissout légèrement plus lentement que le PVA classique et il est conseillé de le dissoudre dans de l'eau tiède, de préférence dans de l'eau en mouvement. Le PVA-S peut supporter des températures de buse plus élevées (<250°C) sans risque de réticulation et de bouchage de buse. Il est donc parfait pour l'impression de matériaux à base de styrène qui sont généralement imprimés à des températures plus élevées.

Caractéristiques :

- Très bonne adhérence aux matériaux à base de styrène
- Stable à haute température de buse (<250°C)
- Bonne dissolution à l'eau tiède
- Soluble dans l'eau
- S'imprime en environnement chauffé jusqu'à 55-60 °C
- Les déchets peuvent être éliminés dans les canalisations domestiques (*)



Couleurs :

Le PVA-S est disponible en stock dans sa couleur naturelle.

Packaging :

Le PVA-S sera toujours fourni dans un sachet sous vide.

Spécifications du filament

Diamètre	Ø tolérance	Rondeur
1,75mm	± 0,05mm	≥ 95%
2,85mm	± 0,10mm	≥ 95%

Propriétés du matériau

Description	Méthode test	Valeur type
Gravité spécifique	ISO 1183	1,18 g/cc
MFI 190°C / 21,6kg	ISO 1133	58 g/10min
Température d'impression	méthode internationale	240±10°C

Informations complémentaires :

Température recommandée pour le lit chauffant ≥60°C. Ne pas dépasser une température d'impression de 260°C pendant une période prolongée. Le PVA-S s'imprime sur la plupart des revêtements classiques. La vitesse de dissolution du produit dans l'eau dépend du volume de l'objet imprimé, de la quantité et la température de l'eau. Une haute température de l'eau (sans problème jusqu'à 70°C) accélérera la dissolution. Tenir compte du fait que la température de l'eau est basée sur les propriétés du matériau que vous imprimez conjointement au PVA-S pour éviter les problèmes de déformation. Le PVA-S peut être imprimé sur la plupart des imprimantes 3D en double extrusion fonctionnant avec la technologie FDM ou FFF.

Stockage : Conserver dans un endroit frais et sec (15-25°C) et à l'abri des rayons UV. Cela améliore considérablement la durée de conservation. Si vous retirez la bobine de l'emballage sous vide et que vous ne la stockez pas dans une pièce à faible taux d'humidité, nous vous conseillons de sécher correctement le matériau avant l'impression pour éviter tout problème de qualité.

() Ce matériau n'est pas entièrement biodégradable mais peut être éliminé dans les égouts domestiques avec une grande quantité d'eau.*

"The values presented in this publication are based on eMotion Tech's knowledge and experience and are intended for reference purposes only. While eMotion Tech has made every reasonable effort to ensure the accuracy of the information in this publication, eMotion Tech does not guarantee that it is error-free, nor does eMotion Tech make any other representation, warranty or guarantee that the information is accurate, correct, reliable or current. eMotion Tech reserves the right to make any adjustments to the information contained herein at any time without notice. eMotion Tech expressly disclaims warranties of any kind regarding the information contained herein, including, but not limited to, any warranties of merchantability or fitness of a particular purpose, use or application. eMotion Tech shall not be liable for any damage, injury or loss induced from the use of eMotion Tech's products in any application. Each user should thoroughly review this publication before selecting a product and, in view of the many factors that may affect processing and application of the product, each user should carry out their own investigations and tests and determining the safety, lawfulness, technical suitability, proprietary rights, and disposal/ recycling practices of the materials for the intended application."