

Breakaway

技术数据单

Ultimaker

| | |
|------|---|
| 化学名称 | 聚氨酯和聚乳酸混合物 |
| 描述 | Ultimaker Breakaway 是一种用于多层共挤 3D 打印的支撑材料。Breakaway 支撑材料可被快速移除，且无需进一步的后期处理，即可顺利完成 3D 打印。Breakaway 对包括 ABS 在内的 Ultimaker 材料范围内的大多数材料均具有良好的附着性，旨在提供轻松的 3D 打印体验 |
| 关键特点 | 可与各种构造材料良好结合，提供强大的支撑力，同时仍然足够柔软且易延展，易于从模型中移除。与水溶性支撑材料相比，保质期更长且湿度敏感性更低 |
| 用途 | 用于 Ultimaker ABS、尼龙、PLA、CPE 和 CPE+ 的 Breakaway 支撑材料 |
| 不适用于 | 无法触及支撑物以将其移除的复杂、内部几何结构。具有微小细节的精细物件。食品接触和体内应用。接触油或有机溶剂可能会发生膨胀或洗脱 |

丝线规格

| | <u>数值</u> | <u>方法</u> |
|--------|----------------|-----------|
| 直径 | 2.85 ± 0.05 mm | - |
| 最大圆度偏差 | - | - |
| 丝线净重 | 750 g | - |
| 丝线长度 | ~96 m | - |

颜色信息

| <u>颜色</u> | <u>颜色代码</u> |
|-----------|-------------|
| 白色 | RAL 9010 |

| <u>热性质</u> | <u>数值</u> | <u>试验方法</u> |
|-------------------------|--------------|-------------------------------|
| 熔体质量流动速率 (MFR) | 3-6 g/10 min | ISO 1133 (220 °C, 2.16 kg) |
| 0.455 MPa 下的热变形温度 (HDT) | - | - |
| 1.82 MPa 下的热变形温度 (HDT) | - | - |
| 1N 下的维卡软化温度 | 145.5 °C | ISO 306 (方法 A, 120 °C/h) |
| 玻璃化转变温度 | - | - |
| 热膨胀系数 | - | - |
| 熔化温度 | - | - |
| 热收缩 | - | - |

| <u>其他特性</u> | <u>数值</u> | <u>试验方法</u> |
|-------------|-----------|-------------|
| 比重 | 1.22 | ASTM D792 |
| 火焰分类 | - | - |

免责声明

提供和接受本文件中提供的任何技术信息或协助所产生的风险由您自行承担，Ultimaker 及其附属机构均未作出与其相关或因其产生的任何保证。Ultimaker 及其附属机构均不对这些信息及其涉及的任何产品、方法或仪器的使用承担责任，且您必须自行确定其对于您自己的使用、环境保护以及您员工和产品购买者的健康和安全的适用性和完整性。本文件并未对任何产品的适销性或适用性作出任何保证；且本文件中的任何内容均未构成对任何 Ultimaker 销售条件的放弃。规格如有更改，恕不另行通知。

版本
日期

第 1.001 版
2017 年 11 月 24 日

Ultimaker