



HIGH PERFORMANCE
3D-Printing Solutions

PA12 FLEX

TECHNISCHES DATENBLATT

VERARBEITUNG

DÜSE	250
DRUCKBETT	90
FLUSS (~)	95
EMPFOHLENES DRUCKBETT	FR4
ABRASIV*	nein
BAURAUM GESCHLOSSEN	ja
DÜSEN-Ø	Alle
TROCKNEN	12.Std
BEI	80 Grad

Kontakt:

info@cr-3d.de
www.cr-3d.de

Stand: 17.06.2025

Technische Eigenschaften	Werte	Einheiten	Testmethode
Dichte	1,02	g/cm ³	DIN EN ISO 1183
Streckspannung	30	MPa	DIN EN ISO 527
Streckdehnung	25	%	DIN EN ISO 527
Zug E-Modul	50	MPa	DIN EN ISO 527
Erweichungstemperatur	95	°C	DIN EN ISO 75/1
Kerbschlagzähigkeit	N.B.*		DIN EN ISO 179/23°C
Brennverhalten	HB		UL 94
Bio Abbaubarkeit	Nein		DIN 13432
Shore-Härte	65	D	DIN EN ISO 868

*ALLE ABRASIVEN MATERIALIEN MÜSSEN MIT EINER GEHÄRTETEN DÜSE VERARBEITET WERDEN

*kein Bruch

Allgemeine Informationen

Eigenschaften	Flexibles Nylon Filament Beständig gegen Öl, Fett, Treibstoffe und Chemikalien verbesserte UV-Stabilität für Außenanwendungen
Konformitätserklärung	Zubereitungsrichtlinie (1999/45/EG) zuletzt geändert durch die Verordnung (EG) Nr.: 1907/2006. Stoffrichtlinie (67/548/EWG), zuletzt geändert durch die Richtlinie 2009/2/EG. REACH-Verordnung (EG) Nr. 1907/2006, geändert durch (EU) Nr. 453/2010, zuletzt geändert durch Verordnung (EU) Nr. 1272/2013 CLP-Verordnung (EG) Nr. 1272/2008, zuletzt geändert durch die Verordnung (EU) Nr. 944/2013