



HIGH PERFORMANCE
3D-Printing Solutions

PA12

TECHNISCHES DATENBLATT

VERARBEITUNG

DÜSE	250
DRUCKBETT	90
FLUSS (~)	94
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	1,01	g/cm³	DIN EN ISO 1183
Streckspannung	50	MPa	DIN EN ISO 527
Streckdehnung	5	%	DIN EN ISO 527
Zug E-Modul	1400	MPa	DIN EN ISO 527
Erweichungstemperatur	120	°C	DIN EN ISO 75/1
Kerbschlagzähigkeit	N.B.*		DIN EN ISO 179/23°C
Brennverhalten	HB		UL 94
Bio Abbaubarkeit	Nein		DIN 13432

*ALLE ABRASIVEN MATERIALIEN MÜSSEN MIT EINER GEHÄRTETEN DÜSE VERARBEITET WERDEN

*kein Bruch

Allgemeine Informationen

Eigenschaften	UV-Stabilisiert hohe Schlagzähigkeit, auch unter dem Gefrierpunkt Beständig gegen Öl, Fett, Treibstoffe und Chemikalien
Hinweis	MATERIAL KANN FEUCHTIGKEIT AUFNEHMEN UND SOLLTE VOR DER VERARBEITUNG BEI MIN. 80°/12H GETROCKNET WERDEN
Konformitätserklärung	Alle Angaben beziehen sich auf das Ausgangsmaterial und nicht auf die, durch 3D Druck, hergestellten Artikel