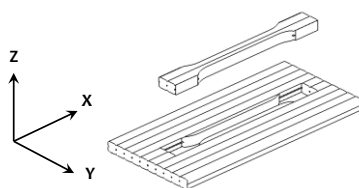


## ASA C – Ficha técnica

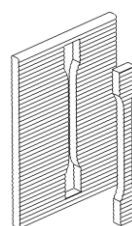
Se trata de un material compuesto de Acrilonitrilo Estireno Acrilato (ASA de sus siglas en inglés) y corcho. Es un material especialmente formulado para ser empleado en equipos de impresión 3D alimentados por granza polimérica, con unas excelentes propiedades a la intemperie. Se ha demostrado su utilidad para productos elaborados mediante fabricación aditiva (FGF: Fused Granulated Fabrication) e inyección en molde.

PROPIEDADES EVALUADAS	VALOR	UNIDADES	NORMATIVA
<b>MECÁNICAS</b>			
<b>Resistencia a la tracción (hasta rotura)</b>			
Inyección	40	MPa	ISO 527
X (extraídas de planchas horizontales)	35	MPa	ISO 527 adaptada
Z (Extraídas de planchas verticales)	23	MPa	ISO 527 adaptada
<b>Módulo de Young</b>			
Inyección	2100	MPa	ISO 527
X (extraídas de planchas horizontales)	1800	MPa	ISO 527 adaptada
Z (Extraídas de planchas verticales)	1500	MPa	ISO 527 adaptada
<b>Elongación en la fractura</b>			
Inyección	30,10	%	ISO 527
X (extraídas de planchas horizontales)	28,60	%	ISO 527 adaptada
Z (Extraídas de planchas verticales)	19,60	%	ISO 527 adaptada
<b>Impacto</b>			
Resistencia Charpy	52,30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
<b>TÉRMICAS / ELÉCTRICAS</b>			
Conductividad eléctrica volumétrica	-	S·cm <sup>-1</sup>	ASTM D257
Conductividad térmica	-	W/m·K	ASTM E1530
Temperatura de reblandecimiento Vicat	93	°C	ISO 306
Temperatura de reblandecimiento HDT	76	°C	ISO 75
<b>ÍNDICE DE FLUIDEZ</b>			
Índice de fluidez (MFR)	26,67	g/10 min	ISO 1133
<b>PROCESADO</b>			
<b>Deshumidificado</b>			
Tiempo de deshumidificación	4	h	
Temperatura de deshumidificación	80	°C	
<b>Extrusión</b>			
Temperatura Zona 1	230	°C	
Temperatura Zona 2	240	°C	
Temperatura Zona 3 (boquilla)	240	°C	
Temperatura Cama	100-120	°C	

Este material se ha testeado en un equipo FGF, considerándose las siguientes orientaciones para evaluar sus propiedades mecánicas:



Orientación X



Orientación Z