Nanovia TPE 22D :

Flexible absorption de chocs

Permettant l'impression de pièces flexibles facilement grâce à une très bonne adhésion intercouche, le Nanovia TPE 22D est le filament 3D idéal pour tous projets d'absorption de chocs et vibrations.

Avantages:

Flexible • Excellente adhésion inter-couche• Résistant aux chocs • Facile à imprimer

Impression 3D

T° Extrusion	220 - 240 °C
T° Plateau	20 - 40 °C
Buse	tous
Masse linéique	3,99 g/m (1,75 mm)
	10,59 g/m (2,85mm)

Mechanical

Densité	1.66 g/cm3 (ISO 1183)
Dureté	22 Shore D

Thermal

Utilisable jusq'a	50 °C

Conseils d'utilisation

Stockage

- Il est conseillé de stocker vos bobines dans un endroit sec, si possible accompagnées de dessiccant.
- Pour assurer une parfaite impression il est conseillé d'étuver votre filament à 60°c pendant 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

Post traitement

- Il n'est pas possible de poncer le Nanovia TPE

Hygiène & sécurité

Impression

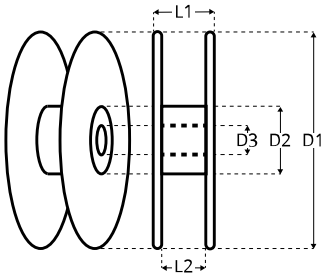
Il est conseillé d'imprimer ce matériau dans une zone équipée d'une extraction d'air ou d'une protection adaptée.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3
500 g	55	45	200	105	52
2Kg	100	90	300	210	52

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec déssicant.



nanovia SMART MATERIALS *for* ADVANCED INDUSTRIALS

Nanovia • ZA de Saint Paul • 22540 Louargat • France • +33 (0) 296 43 36 90 • contact@nanovia.tech
www.nanovia.tech

Nanovia TPE 22D :

Flexible shock absorbtion

Allowing for the eas creation of flexible pieces thanks to TPE 22D interlayer adhesion, le Nanovia TPE 22D is the ideal 3D FDM filament for shock and vibration absorbtion pieces

Avantages:

Flexible • Excellente inter-layer adhesion • Shock resistant • Easy to print

3D Printing

Extrusion T°	220 - 240 °C
Plate T°	20 - 40 °C
Nozzle	all
Linear weight	3.99 g/m (1.75 mm) 10.59 g/m (2.85mm)

Mechanical

Density	1.66 g/cm3 (ISO 1183)
Hardness	22 Shore D

Thermal

Usable up to	50 °C

Application

Storage

- Store Nanovia TPE 22D in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate at 60°c for 4 hours or longer, when the spool has been exposed to moisture for an extended period.

Post treatment

- It's not possible to sand Nanovia TPE 22D

Health and safety

Printing

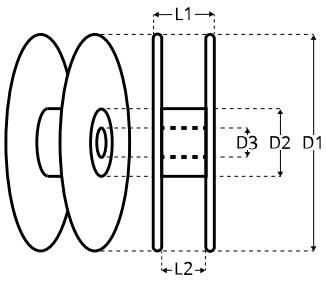
- We recommend printing Nanovia TPE 22D in a room equipped with air extraction or by using appropriate breathing equipment.

Packaging

Spool	L1	L2	D1	D2	D3
500 g	55	45	200	105	52
2Kg	100	90	300	210	52

Spools are equipped with both a material traciblity and a production series number.

Spools are packed in individual boxes, sous-vide with desiccant.



nanovia

SMART MATERIALS *for*
ADVANCED INDUSTRIALS

Nanovia • ZA de Saint Paul • 22540 Louargat • France • +33 (0) 296 43 36 90 • contact@nanovia.tech
www.nanovia.tech