Nanovia PP CF :

Renforcé en fibres de carbone

L'absorption quasi nulle de l'eau, sa résistance aux solvants, et sa résistance native aidée par les fibres de carbone aux UV, rendent le Nanovia PP CF idéal pour les pièces très légères, exposées aux éléments, nécessitant une stabilité dimensionnelle importante.

Avantages:

Très faible taux d'aborption d'eau • Résistance chimique • Résistance aux UV

Impression 3D

T° Extrusion	235 - 255 °C
T° Plateau	70 - 90 °C
T° Enceinte	20 °C
Buse	0,5 mm
Masse linéique	2,40 g/m (1,75 mm) 6.38 g/m (2,85mm)

Mécanique

Densité	1,10g/cm³
Absorption d'eau	– 1% (après 24h de submersion)
Dureté	61 Shore D

Thermique

T° utile	+/- 100 °C
TG	-10 °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.

Impression

- En cas de problèmes d'adhésion avec le plateau, il est conseillé d'utiliser un « radeau », ou un plateau en polypropylène. Ce dernier peut être fait en appliquant du ruban adhésif en PP sur un plateau existant. Pour s'assurer que la bande adhésive ne se décolle pas, il est recommandé de baisser la température du plateau.

Hygiène & sécurité

Impression

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

Post traitement

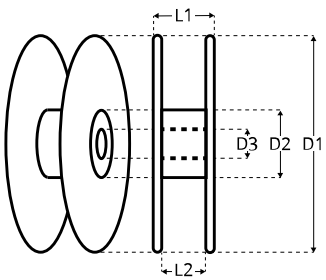
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3	poids
500 g	55	45	200	105	52	182 g
2 kg	100	90	300	210	52	668 g

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

dernière mise à jour : 24/02/22

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

Nanovia PP CF :

Carbon fibre reinforced

Thanks to polypropylene's close to zero water absorption rate, high chemical resistance, low density, and a native UV, Nanovia PP CF is ideal for light components exposed to the elements which require a high dimensional stability.

Avantages:

Very low water absorption rate • Chemical resistance • UV resistance

3D Printing

Extrusion T°	235 - 255 °C
Plate T°	70 - 90 °C
Enclosure T°	20 °C
Nozzle	0.5 mm
Linear weight	2.40 g/m (1.75 mm) 6.38 g/m (2.85mm)

Mechanical

Density	1.10 g/cm³
Water absorption	– 1% (after 24h submersion)
Hardness	3800 Mpa (ISO 178)

Thermal

Operational T°	+/- 100 °C
TG	-10 °C

Application

Storage

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

Printing

- In the case of bed adhesion issues, it's recommended to either use a «raft» or a polypropylene bed. The latter can be achieved by applying polypropylene based packing tape to the current bed. In order for the packing tape to not unstick, it's recommended to lower that bed temperature.

Health and safety

Printing

- We recommend printing Nanovia PP CF in a room equipped with air extraction or by using appropriate breathing equipment.

Post treatment

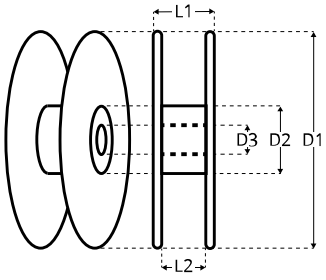
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia PP CF is recommended.

Packaging

Spool	L1	L2	D1	D2	D3	weight
500 g	55	45	200	105	52	182 g
2 kg	100	90	300	210	52	668 g

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

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



last updated : 24/02/22

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