

EP066405WT001 技术数据表 (TDS)

COCOON ABS-Fir(FR)

COCOON ABS-Fir(FR)是一款具有阻燃防火特性的热塑性工程材料，具备高冲击强度、优异层间附着力，是 3D 打印工业机械塑料部件的理想选择。材料阻燃性能达到 V0 阻燃等级（UL94，2.0mm），具有良好的机械性能和热学性能。

第一部分 注塑样件性能

测试项目	测试条件	测试标准	单位	参考值
基本物性				
比重	23°C	GB/T 1033	g/cm3	1.16
熔体流动速率	220°C, 10kg	GB/T 3682	g/10min	35
机械性能				
拉伸强度	5mm/min	GB/T 1040.2	MPa	45
断裂伸长率	5mm/min	GB/T 1040.2	%	20
弯曲强度	2mm/min	GB/T 9341	MPa	65
弯曲模量	2mm/min	GB/T 9341	MPa	2300
缺口冲击强度	1J	GB/T 1843	kJ/m2	12
阻燃性能				
阻燃性	2.0mm	UL94	/	V0

备注：该典型物性不作为销售规范

第二部分 打印样件性能

测试项目	测试条件	测试标准	单位	参考值
机械性能				
拉伸强度 X-Y	50mm/min	GB/T 1040.2	MPa	42
拉伸模量 X-Y	50mm/min	GB/T 1040.2	MPa	2100
拉伸强度 X-Z	50mm/min	GB/T 1040.2	MPa	22
拉伸模量 X-Z	50mm/min	GB/T 1040.2	MPa	1750
弯曲强度	2mm/min	GB/T 9341	MPa	65
弯曲模量	2mm/min	GB/T 9341	MPa	2150
缺口冲击强度	2.75J	GB/T 1843	kJ/m2	15
热性能				
热变形温度	0.45MPa	GB/T 1634	°C	100

备注：所有样条在以下条件下打印：打印温度=270°C，打印速度=130 mm/s，底板温度=95°C，填充=100%，喷嘴直径=0.4mm



测试样条打印轨迹方向 (Z)



测试样条打印轨迹方向 (X-Y)

第三部分 建议打印参数

参数	设置
打印温度	270-290°C
底板温度	80-100°C
底板材质	玻璃、PEI、弹簧钢板
底层打印温度	/
封箱打印	是
打印速度	60-200mm/s
烘干条件	80°C, 2-4h

免责声明:

本数据表中给出的数值仅供参考和比较。它们不应用于设计规范或质量控制。实际值可能会随打印条件而变化。印刷部件的最终使用性能不仅取决于材料，还取决于部件设计、环境条件、打印条件等。产品规格如有变动，恕不另行通知。每个用户负责确定预期用途的安全性、合法性、技术适用性和处置回收。除非另行声明，否则 JIANYU 对任何用途或应用的适用性不作任何保证。对于在任何应用中使用 JIANYU 材料造成的任何损害、伤害或损失，JIANYU 概不负责。