

EP061010NC001 技术数据表 (TDS)

COCOON ABS-Vine(HS)

COCOON ABS-Vine(HS)是一款支持高速打印的高韧性 ABS 材料，具备高流动性及低热容量的特点，可实现材料的快速熔融及冷却，有效保持高速打印下的细节效果，在高速打印机上的打印速度最高可达 500mm/s，在发挥 ABS 优异机械性能和可靠尺寸稳定性的同时兼顾效率与品质，为快速制造功能零部件、辅助工装夹具提供可靠支持。

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	1.05
机械性能				
拉伸强度	5mm/min	GB/T 1040.2	MPa	38
断裂伸长率	5mm/min	GB/T 1040.2	%	15
弯曲强度	2mm/min	GB/T 9341	MPa	55
弯曲模量	2mm/min	GB/T 9341	MPa	2200
缺口冲击强度	1J	GB/T 1843	kJ/m2	20
热性能				
热变形温度	1.8MPa	GB/T 1634	°C	68

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	41
拉伸强度 X-Z	50mm/min	GB/T 1040.2	MPa	24
弯曲强度	2mm/min	GB/T 9341	MPa	49
缺口冲击强度	2.75J	GB/T 1843	kJ/m2	18
热性能				
热变形温度	0.45MPa	GB/T 1634	°C	75

备注：所有样条在以下条件下打印：打印温度= 280°C, 打印速度= 300 mm/s, 底板 85°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	260-290°C
底板温度	80-90°C
底板材质	玻璃、PEI、弹簧钢板
底层打印温度	/
封箱打印	支持开放式，若封箱效果更佳
打印速度	100-500mm/s
烘干条件	60-70°C, 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。