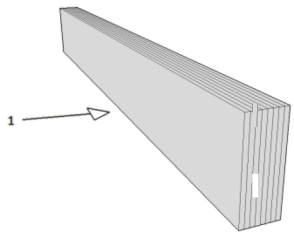
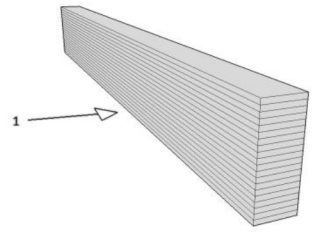
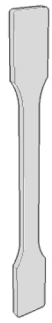
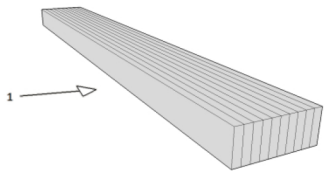
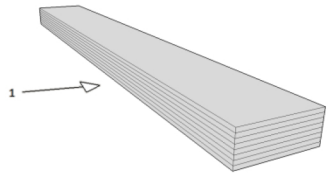
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN | BIEGEVERSUCH		Prüfverfahren ISO 178
Alle Testproben wurden unter folgenden Bedingungen mithilfe eines Druckers vom Typ Ultimaker 2+ gedruckt: Drucktemperatur: 210 °C Beheizte Betttemperatur: 60 °C Druckgeschwindigkeit: 40 mm/s Anzahl der Außenwände: 2 Füllung unter 45° 1→: Biegerichtung	 Normal	 Parallel
Füllung	100 %	100 %
Biegemodul (MPa)	2409.5 ± 206.3	2551.4 ± 100.8
Maximale Kraft (MPa)	65.7 ± 5.3	86.2 ± 3.2
Verformung (%)	4.1 ± 0.2	3.8 ± 0.2

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN | ZUGVERSUCH			Prüfverfahren ISO 527	
Alle Testproben wurden unter folgenden Bedingungen mithilfe eines Druckers vom Typ Ultimaker 2+ gedruckt: Drucktemperatur: 210 °C Beheizte Betttemperatur: 60 °C Druckgeschwindigkeit: 40 mm/s Anzahl der Außenwände: 2 Füllung unter 45°	 Vertikaldruck (Z-Achse)		 Horizontaldruck (X-/Y-Achse)	
Füllung	50 %	100 %	50 %	100 %
Zugfestigkeit (MPa)	13.6 ± 2.6	28.8 ± 4.2	24.1 ± 0.6	38.1 ± 0.9
Bruchkraft (MPa)	13.4 ± 2.5	28.6 ± 4.1	23.9 ± 0.7	36.3 ± 1.2
Dehnung bei max. Kraft (%)	0.7 ± 0.2	1.1 ± 0.3	2.2 ± 0.1	2.1 ± 0.0
Dehnfähigkeit (%)	0.7 ± 0.2	1.1 ± 0.3	2.4 ± 0.1	2.8 ± 0.2
Relative Zugfestigkeit (MPa/g)	1.5 ± 0.3	2.4 ± 0.4	2.7 ± 0.1	3.3 ± 0.1
E-Modul (MPa)	2028 ± 59	3150 ± 54	1760 ± 38	2852 ± 88

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN | SCHLAGPRÜFUNG		Prüfverfahren ISO 179
Alle Testproben wurden unter folgenden Bedingungen mithilfe eines Druckers vom Typ Ultimaker 2+ gedruckt: Drucktemperatur: 210 °C Beheizte Betttemperatur: 60 °C Druckgeschwindigkeit: 40 mm/s Anzahl der Außenwände: 2 Füllung unter 45° 1→: Schlagrichtung	 Charpy (en)	 Charpy (ep)
Füllung	100 %	100 %
Schlagzähigkeit (kJ/m^2)	14.2 ± 0.7	13.1 ± 0.7
Schlagarbeit (mJ)	521.5 ± 26.8	501.7 ± 31.1