

# Nanovia PA Rail :

NF EN 45545-2

Certifié NF EN 45545-2 grâce à ses propriétés d'ininflammabilité et de non-dégagement de fumées toxiques, le Nanovia PA Rail peut être utilisé dans le secteur ferroviaire, en assurant une protection contre les incendies.



## Avantages:

Imprimable sans caisson fermé • Certifié NF EN 45545-2 (R22, R23) et non feu UL V0

### Impression 3D

T° Extrusion	260 - 80 °C
T° Plateau	70 °C
T° Enceinte	20 °C
Buse	0,5 mm
Masse linéique	3,05 g/m (1,75 mm) 8,10 g/m (2,85mm)

### Mécanique

Densité	1,27 g/cm <sup>3</sup>
Rés. à la Traction	4700 Mpa (ISO 527)
Elong. à la rupture	1,2 % (ISO 527)
Module d'élasticité	6 GPa (ISO 527)

### Thermique

Température utile	100 °C
HDT A	80 °C
Inflammabilité	HB UL 94 à 1,6 mm

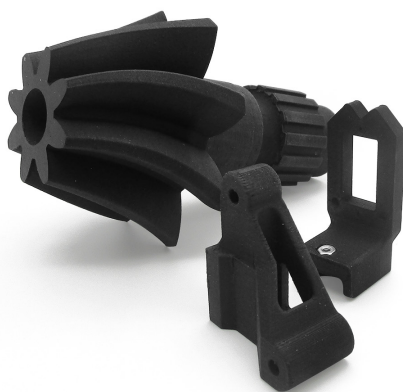
### Electriques

Rés. de surface	> 10 <sup>9</sup> Ohm (DIN IEC 60093)
Rés. d'insulation	> 10 <sup>9</sup> Ohm (DIN IEC 60167)

## 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.



SMART MATERIALS for  
ADVANCED INDUSTRIALS

## 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

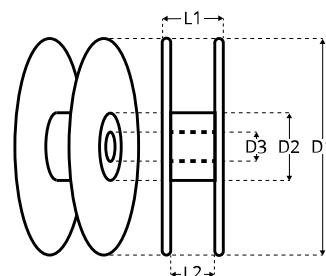
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

## Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3	poids
500 g	55	45	200	105	52	185 g
2 kg	100	90	300	210	52	665 g

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.



dernière mise à jour : 09/02/22

# Nanovia PA Rail :

NF EN 45545-2

Certified NF EN 45545-2 for its non-flammable, low smoke and toxic free properties, Nanovia PA Rail is usable in the railway sector. This composite polyamide (nylon) filament allows for the creation of components for sensitive environments.



## Advantages:

Printable without enclosure • Certifié NF EN 45545-2 (R22, R23) and UL V0

### 3D Printing

Extrusion T°	260 - 80 °C
Plate T°	70 °C
Enclosure T°	20 °C
Nozzle	0.5 mm
Linear weight	3.05 g/m (1.75 mm) 8.10 g/m (2.85mm)

### Mechanical

Density	1.27 g/cm <sup>3</sup>
Traction res.	4700 Mpa (ISO 527)
Elong. at break	1,2 % (ISO 527)
Elasticity modulus	6 GPa (ISO 527)

### Thermal

Operational temp.	100 °C
HDT A	80 °C
Flammability	HB UL 94 à 1.6 mm

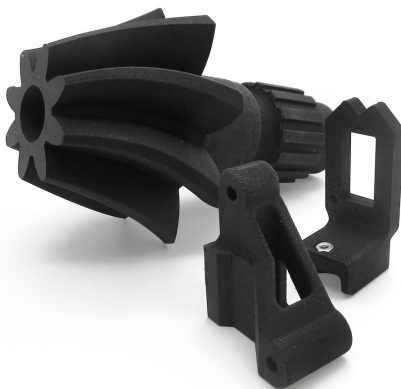
### Electrical

Rés. de surface	> 10 <sup>9</sup> Ohm (DIN IEC 60093)
Rés. d'insulation	> 10 <sup>9</sup> Ohm (DIN IEC 60167)

## Application

### Storage

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



SMART MATERIALS for  
ADVANCED INDUSTRIALS

## Health and safety

### Printing

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

### Post treatment

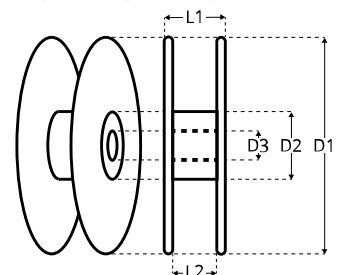
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints is recommended.

## Packaging

Spool	L1	L2	D1	D2	D3	weight
500 g	55	45	200	105	52	185 g
2 kg	100	90	300	210	52	665 g

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

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



last updated : 09/02/22