

LCPA HX

产品技术数据表



物理性能	数据	测试方法
密度	1.06 g/cm ³	ISO1183
阻燃性	N/A	N/A
吸水率 (23°C, 50%RH, 24hrs)	1.08 %	ISO 62

热学性能	数据	测试方法
熔融温度	N/A	ISO 11357
热变形温度 (0.45Mpa)	N/A	ISO 75-2
维卡软化点 (A50)	N/A	ISO 75-2

机械性能	数据	测试方法
拉伸强度 (X-Y)	51 MPa	ISO 527
拉伸强度 (Z)	42 MPa	ISO 527
断裂伸长率 (X-Y)	19 %	ISO 527
断裂伸长率 (Z)	4 %	ISO 527
弯曲强度 (X-Y)	77 MPa	ISO 178
弯曲强度 (Z)	63 MPa	ISO 178
弯曲模量 (X-Y)	1484 MPa	ISO 178
弯曲模量 (Z)	1627 MPa	ISO 178
冲击强度 (X-Y)	90 KJ/m ²	ISO 179
冲击强度 (Z)	14 KJ/m ²	ISO 179

推荐打印参数		* 参数基于Bambu Studio 0.4mm喷嘴工艺，不同喷嘴直径的打印条件可能不同	
打印温度	260-300 (°C)	冷却风扇	自动
打印底板材料	PEI film, PI film	打印舱室温度	60 (°C)
打印底板温度	80-100 (°C)	最大体积速度	12mm ³ /s

- LCPA HX 对水分敏感，打印前需要提前干燥并始终在干燥条件下（相对湿度低于20%）储存和使用；
- 如果使用LayerCube LCPA HX 作为自身的支撑材料，请在吸湿过多之前拆除支撑结构。否则，支撑结构将难以去除；
- 打印完成后，可将模型放入100°C烘箱中，分段退火6小时来提升制件整体强度。

免责声明：数据表中的典型数值仅供参考和比较之用。不应用于设计规范或质量控制目的。实际值可能因打印条件而有很大差异。打印件的最终使用性能不仅取决于材料，还取决于零件设计、环境条件、打印条件等。产品规格如有更改，恕不另行通知。用户有责任自行评估并确认该材料应用于预期场景时的安全性、合规性、技术匹配度以及后续处置回收方案。LayerCube不对该材料用于任何用途或场景的适用性作出保证，同时，对于因使用该材料而导致的任何损害、伤害或损失，LayerCube均不承担责任。