DoPro 3D
DO IT PROFESSIONAL

TECHNISCHES DATENBLATT

Premium ASA Filament

FFF / FDM - technisches Filament für professionelle Anwendungen

Inverkehrbringer	Produktklasse	Material	Durchmesser	Anwendung
DoPro 3D GmbH	Premium Class	ASA	1,75 mm	FFF-/FDM-3D-Druck

Produktbeschreibung

Premium ASA Filament ist ein technisches FFF-/FDM-Filament auf Basis von Acrylester-Styrol-Acrylnitril. ASA kombiniert ABS-ähnliche Zähigkeit und Temperaturbeständigkeit mit deutlich verbesserter UV- und Witterungsbeständigkeit. Das Material ist besonders geeignet für Außenteile, Gehäuse, Halterungen, Funktionsteile und Anwendungen mit erhöhten Anforderungen an Alterungs- und Witterungsbeständigkeit.

Materialeigenschaften

- sehr gute UV- und Witterungsbeständigkeit
- ABS-ähnliche Zähigkeit und Temperaturbeständigkeit
- geeignet für Außenanwendungen
- gute Oberflächenqualität bei stabiler Prozessführung
- technisches Material für Funktionsteile
- Druck in geschlossenem Bauraum empfohlen

Typische Anwendungen

- Außenbauteile und Gehäuse
- Halterungen im Innen- und Außenbereich
- technische Funktionsteile
- Anwendungen mit UV-/Witterungseinfluss
- Prototypen und Kleinserien
- Bauteile mit erhöhter Temperaturbelastung

Technische Daten

Eigenschaft	Einheit	Wert / Richtbereich
Material	-	ASA (Acrylester-Styrol-Acrylnitril)
Nenn-Durchmesser	mm	1,75
Durchmessertoleranz	mm	± 0,02 (qualitätsbezogen)
Standard-Nettofüllmenge	kg	1,00
Dichte	g/cm³	ca. 1,05-1,08
Glasübergangstemperatur (Tg)	°C	ca. 100-105
UV-/Witterungsbeständigkeit	-	sehr gut, für Außenanwendungen geeignet
Zugfestigkeit	MPa	ca. 35-50
Bruchdehnung	%	ca. 10-35
Biegefestigkeit	MPa	ca. 60-80
Biegemodul	MPa	ca. 1.800-2.500
Schlagzähigkeit	kJ/m²	ca. 8-20
Schrumpfung	%	ca. 0,3-0,7

Empfohlene Druckparameter

Verarbeitungsparameter	Einheit	Empfohlener Bereich
Düsentemperatur	°C	250-270
Heizbetttemperatur	°C	90-100
Erste Schicht Düsentemperatur	°C	255-270
Erste Schicht Heizbett	°C	95-105
Druckgeschwindigkeit	mm/s	35-80
Außenwände	mm/s	25-50
Erste Schicht	mm/s	15-25
Bauteillüfter	%	0-30
Lüfter erste Schichten	%	0
Rückzug Direct Drive	mm	0,6-1,5
Rückzug Bowden	mm	2,0-5,0
Gehäuse / Einhausung	-	empfohlen
Trocknungstemperatur	°C	70-80
Trocknungsdauer	h	4-6

Druck- und Anwendungshinweise

Verarbeitung

- Für ASA wird eine geschlossene oder zugluftarme Druckumgebung empfohlen.
- Druckoberfläche sauber und fettfrei halten; ASA-geeignete Haftoberfläche verwenden.
- Erste Schicht langsam und mit präzisem Z-Abstand drucken.
- Bauteillüfter nur moderat einsetzen, um Schichthaftung und Maßhaltigkeit zu stabilisieren.

Feuchtigkeit, Lagerung und Druckbild

- ASA sollte nach dem Öffnen trocken gelagert werden.
- Feuchtes Material kann zu Blasen, Knacken, Stringing und matter Oberfläche führen.
- Für hochwertige Sichtflächen und belastbare Bauteile empfiehlt sich aktives Trocknen.
- Konstante Bauraumtemperatur verbessert Maßhaltigkeit und reduziert Druckspannungen.

Lagerung, Verpackung und Rücknahme

Empfohlene Lagerbedingungen

- Lagertemperatur: 15-25 °C; vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.
- Material trocken lagern; angebrochene Spulen wieder verschließen oder aktiv trocknen.
- Für reproduzierbare Ergebnisse vor kritischen Drucken trocknen.
- Verpackung: vakuumiert mit Trockenmittel; Material-, Farb- und Chargenangabe.

DoPro 3D Rücknahme- und Verpackungskonzept

- Wechselspule kann zurückgegeben oder später für Ringware wiederbefüllt werden.
- Sortenreine Filamentreste und Fehldrucke können gesammelt und zurückgeführt werden.
- Kodierte Sammelsäcke unterstützen die sortenreine Sammlung je Materialgruppe.
- PE-Beutel können sortenrein dem Recycling/Regranulatstrom zugeführt werden.
- Trockenmittel wird im Haus regeneriert und wieder einsatzbereit gemacht.

Regulatorische Einordnung

REACH-Screening: Für ABS/ASA/HIPS und verwandte Materialvarianten liegt ein CTI-Test Report A2260085243102001 vom 06.02.2026 vor. In dem Screening wurden 251 SVHC-Stoffe nach REACH sowie weitere zur SVHC-Identifizierung vorgesehene Stoffe untersucht. Laut Zusammenfassung des Reports lagen die Konzentrationen der geprüften SVHC-Stoffe in den eingereichten Proben bei ≤ 0,1 Gew.-%; Ergebnis: PASS.

Hinweis: Das Screening wurde als Mischprüfung mehrerer Proben durchgeführt und dient der allgemeinen regulatorischen Einordnung der Materialfamilie. Die anwendungsbezogene Eignung und etwaige chargen-, farb- oder variantenbezogene Anforderungen sind vom Verwender anhand des konkreten Einsatzfalls zu prüfen.

Kontakt

DoPro 3D
DO IT PROFESSIONAL

DoPro 3D GmbH
Industrieweg 2 · 48493 Wettringen · Deutschland
Telefon: 02557 384 97 - 0
E-Mail: info@dopro3d.com
Web: www.dopro3d.com