



DoPro 3D
DO IT PROFESSIONAL

TECHNISCHES DATENBLATT

Nexyl ASA Filament

FFF / FDM - technisches Filament für professionelle Anwendungen

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

Produktbeschreibung

Nexyl 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	Typische Anwendungen
<ul style="list-style-type: none">• 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	<ul style="list-style-type: none">• 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/cm ³	ca. 1,05-1,08
Glasübergangstemperatur (T _g)	°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/m ²	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	Feuchtigkeit, Lagerung und Druckbild
<ul style="list-style-type: none"> Für ASA wird eine geschlossene oder zugluftarme Druckumgebung empfohlen. Druckoberfläche sauber und fettfrei halten; ASA-geeignete Haftoberfläche verwenden. Erste Schicht langsam und mit präzisiertem Z-Abstand drucken. Bauteillüfter nur moderat einsetzen, um Schichthaftung und Maßhaltigkeit zu stabilisieren. 	<ul style="list-style-type: none"> 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	DoPro 3D Rücknahme- und Verpackungskonzept
<ul style="list-style-type: none"> 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. 	<ul style="list-style-type: none"> 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 $\leq 0,1$ 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