



Je vhodný pro 3D tisk díky svým vynikajícím vlastnostem, jako jsou např. přesné detaily, dobrá přilnavost k tiskové podložce (není potřeba zahřívání podložky), nízká míra kroucení a slabý zápach (žádný olejový, mastný či dráždivý zápach). Tyto vlastnosti dělají z materiálu PLA vynikající volbu pro tisk na mnoha různých 3D tiskárnách a pro širokou škálu tiskových aplikací.



Materiál: PLA (kyselina polymléčná)

Použití: FDM/FFF tisk

Teplota trysky: 205 - 215°C (50-100 mm/s)

Teplota trysky: 215 - 235°C (100-200 mm/s)

Teplota vyhřívání podložky: 40 - 60°C (lze i bez zahřívání podložky)

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

Hustota	1,24 g/cm ³	ASTM D792
Maximální teplota taveniny	145 - 160 °C	ASTM D3418
Teplota skelného přechodu	55 - 60°C	ASTM D3418

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Pevnost v tahu	60 MPa	ASTM D882
Pevnost v tahu při přetržení	53 MPa	ASTM D882
Modul pevnosti v tahu	3.6 MPa	ASTM D882
Prodloužení v tahu	6 %	ASTM D882
Rázová houževnatost dle Izoda	16 J/m	ASTM D256
Pevnost v ohybu	83 MPa	ASTM D790
Modul pevnosti v ohybu	3.8 MPa	ASTM D790
Teplota tvarové stálosti při zatížení	55 °C při 0.45 MPa	ASTM E2092

DOPLŇUJÍCÍ INFORMACE

Není vhodné pro: Dlouhodobé venkovní použití, aplikace s vodním stykem

Teplota sušení: 40 - 50°C po dobu 4 až 6 h

Vakuové balení + silikagel

Čistá hmotnost struny: 1 kg / 3kg

