

INFORMACJE PODSTAWOWE

NAZWA PRODUKTU: FILAMENT 3D PLA Plus ProSpeed(Impact) 1.75mm

OPIS PRODUKTU: Filament PLA Plus ProSpeed(Impact) to blend termoplastycznych polimerów na bazie polilaktydu w postaci żyłki, przeznaczony do drukowania 3D metodą FFF/FDM. Dostarczany filament jest nawinięty na szpulę, zamknięty próżniowo w worku z pochłaniaczem wilgoci i zapakowany w kartonowe opakowanie. Produkt przeznaczony jest do użytku z drukarkami 3D w technologii FDM. Należy go używać w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, aby uniknąć narażenia na emisje podczas druku. Ważne jest, aby unikać bezpośredniego kontaktu z gorącymi elementami drukarki, co może prowadzić do poparzeń. Filament powinien być przechowywany w suchym miejscu, w zamkniętym pojemniku i z dala od dzieci. Zaleca się stosowanie filamentu w zakresie zalecanej temperatury druku, aby uzyskać optymalne rezultaty. Odpady filamentu należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami. Produkt został zaprojektowany z myślą o bezpieczeństwie i spełnia wszystkie odpowiednie normy dotyczące użytkowania przez konsumentów.

PRZECHOWYWANIE: Przechowywać w suchym miejscu, w zamkniętym opakowaniu.

PARAMETRY PRODUKTU

PARAMETR	WARTOŚĆ
Średnica [mm]	1.75
Tolerancja średnicy [mm]	+/-0,05
Tolerancja owalności [mm]	+/-0,02

ZALECANE PARAMETRY DRUKOWANIA

PARAMETR	WARTOŚĆ
Temperatura dyszy [C]	190-230
Temperatura stołu [C]	50-70
Nawiew [%]	50-100
Zamknięta komora	nie wymagana
Warunki suszenia [C/godz]	50/4

PARAMETRY FIZYCZNE MATERIAŁU

PARAMETR	WARTOŚĆ	JEDNOSTKA	NORMA
Gęstość/Density	1.22	g/cm ³	-
Moduł sprężystości przy rozciąganiu oś XY/Tensile modulus XY axis	2863	MPa	ASTM D638
Moduł sprężystości przy rozciąganiu oś YX/Tensile modulus YX axis	2444	MPa	ASTM D638
Moduł sprężystości przy rozciąganiu oś ZX/Tensile modulus ZX axis	2475	MPa	ASTM D638
Wytrzymałość na rozciąganie oś XY/Tensile strength XY axis	39	MPa	ASTM D638
Wytrzymałość na rozciąganie oś YX/Tensile strength YX axis	31	MPa	ASTM D638
Wytrzymałość na rozciąganie oś ZX/Tensile strength ZX axis	24	MPa	ASTM D638
Udarność metodą Izod'a (z karbem) oś XY/Izod impact strength (notched) XY axis	160	J/m	ASTM D256 (amorficzna)
Udarność metodą Izod'a (z karbem) oś YX/Izod impact strength (notched) YX axis	21	J/m	ASTM D256 (amorficzna)
Udarność metodą Izod'a (z karbem) oś ZX/Izod impact strength (notched) ZX axis	109	J/m	ASTM D256 (amorficzna/amorphous)
Udarność metodą Izod'a (z karbem) oś XY/Izod impact strength (notched) XY axis	233	J/m	ASTM D256 (krystaliczna/crystalline)
Udarność metodą Izod'a (z karbem) oś YX/Izod impact strength (notched) YX axis	200	J/m	ASTM D256 (krystaliczna)
Udarność metodą Izod'a (z karbem) oś ZX/Izod impact strength (notched) ZX axis	64	J/m	ASTM D256 (krystaliczna/crystalline)
HDT	75-85	°C	ASTM E2092
Dopuszczenie do kontaktu z żywnością/Food Contact Approval	TAK/YES	-	Deklaracja FCA w oddzielnym dokumencie/FCA declaration in a separate document

Podane wartości zostały zmierzone w temperaturze pokojowej na standardowych próbkach testowych wykonanych z niebarwionego materiału. Powyższe dane mają charakter wyłącznie poglądowy. Na rzeczywiste właściwości wydruków wykonanych z PLA Plus ProSpeed(Impact) mogą mieć wpływ: warunki druku, geometria danego wydruku, warunki otoczenia itd. Niezbędne jest, aby użytkownicy przetestowali filament, aby ustalić, czy jest on odpowiedni do zamierzonego przeznaczenia. ROSA PLAST Sp. z o.o. nie ponosi żadnej odpowiedzialności za uszczerbek na zdrowiu lub straty materialne i żadne inne związane z używaniem materiału. Dodatkowe dokumenty, certyfikaty oraz szczegółowe informacje techniczne mogą być udostępnione na specjalne życzenie klienta.

