

FICHA TÉCNICA

VERSIÓN 1.2
REVISIÓN: 23/10/2025



COFFEE

Filamento para impresión 3D biodegradable y compostable de alta calidad, obtenido a partir de una matriz polimérica de PLA y una carga procedente de la reutilización de residuos orgánicos, en este caso, café.

Las piezas impresas con este material se caracterizan por tener un acabado muy suave, mate y agradable al tacto. Durante la impresión, el filamento desprende un olor agradable y característico a café, que mejora la experiencia de impresión.



Apto para todas
las impresoras

Biodegradable

Compostable



	VALORES	UNIDAD DE MEDIDA	STANDARD
PROPIEDADES FÍSICAS			
Composición química	Compuesto de PLA con residuos de café.		
Densidad	1,05	g/cm ³	ISO 1183
PROPIEDADES MECÁNICAS			
Resistencia a la tracción	23,5	MPa	ISO 527
Módulo de tracción	3330,6	MPa	ISO 527
Resistencia a la flexión	49,2	MPa	ISO 178
Módulo de flexión	2326,7	MPa	ISO 178
Alargamiento al esfuerzo máximo	1,4	%	ISO 527
Alargamiento por tracción a la rotura	13,4	%	ISO 527
Alargamiento por flexión a la rotura	9,8	%	ISO 178
Fuerza de impacto Charpy (sin muesca)	-	kJ/m ²	ISO 179
Dureza	-	Shore D	ISO 7619 - 1

⁽¹⁾ Valores obtenidos en especímenes impresos, boquilla 0,6 mm, relleno 100% rectilíneo, altura de capa 0,2 mm para obtener más información, contáctenos por correo electrónico a info@smartmaterials.com o visite nuestro sitio web www.smartmaterials3d.com

PROPIEDADES TÉRMICAS				
Temperatura de transición vítrea (Tg)	59	°C	ISO 11357	
VICAT B (50N 50°C /h)	56	°C	ISO 306	
HDT B (0,45 MPa)	58	°C	ISO 75	

PROPIEDADES DE IMPRESIÓN				
Temperatura de impresión	200 – 230	°C		
Temperatura de la cama	40 – 60	°C		
Ventilador de capa	100	%		
Velocidad de impresión	25 – 50	mm/s		
Flujo de material	100	%		
Altura de la cubierta	≥ 0,2	mm		
Recomendaciones de boquillas	≥ 0,6	mm		

TAMAÑO	PESO NETO	PESO BRUTO	DIAMETROS	COLOR	EMBALAJE
M	750 g	1065 g	1,75 mm/2,85 mm	Natural (marrón)	Caja de cartón, bobina de cartón, bolsa de vacío, desecante.

AVISO: La información proporcionada en las hojas de datos está destinada a ser solo para referencia. No debe utilizarse como valores de diseño o control de calidad. Los valores reales pueden diferir significativamente dependiendo de las condiciones de impresión. El rendimiento final de los componentes impresos no solo depende de los materiales, el diseño y las condiciones de impresión también son importantes.