

Versione: 1.0
Ultimo aggiornamento: 24-07-2024

Scheda tecnica

Prusament Woodfill by Prusa Polymers



Identificazione

Nome Depositato:	Prusament Woodfill
Colore	Linden Light
Nome Chimico:	Miscela di polimeri biobased
Uso	Stampa 3D FDM/FFF
Diametro	1.75 ± 0.04 mm
Produttore	Prusa Polymers a.s., Praga, Repubblica Ceca

Impostazioni di stampa consigliate

Temperatura ugello [°C]	195 ± 10
Temperatura piano riscaldato [°C]	60 ± 10
Velocità di stampa [mm/s]	fino a 200
Velocità ventola di raffreddamento [%]	100
Tipo di piano	foglio di raso; foglio di PEI liscio con una colla
Informazioni aggiuntive	In genere non è necessario un brim.

Proprietà tipiche del materiale

	Valore tipico	Metodo
MFR [g/10 min](1)	4-5	ISO 1133
MVR [cm ³ /10 min](1)	3-4	ISO 1133
Densità [g/cm ³]	1.16	ISO 1183
Assorbimento di umidità in 24 ore [%](2)	0.45	Prusa Polymers
Assorbimento dell'umidità in 7 giorni [%](2)	0.82	Prusa Polymers
Temperatura di deflessione del calore (0,45 MPa) [°C]	62.6	ISO 75
Temperatura di deflessione del calore (1.80 MPa) [°C]	58.2	ISO 75
Resistenza alla trazione del Filamento [MPa]	30 ± 1	ISO 527
Durezza - Shore D	67	Prusa Polymers
Adesione tra i layer [MPa]	7 ± 1	Prusa Polymers

(1) 2.16 kg; 210 °C

(2) 24 °C; umidità 22%.

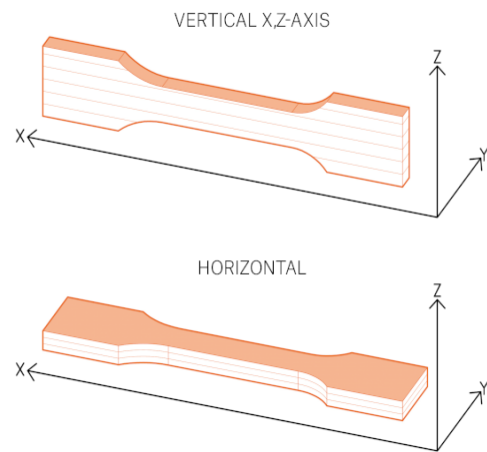
Proprietà meccaniche dei provini stampati in 3D(3)

Proprietà \ Direzione stampa	Orizzontale	Verticale xz	Metodo
Resistenza alla trazione [MPa]	21 ± 1	23 ± 1	ISO 527-1
Modulo di trazione [GPa]	0.9 ± 0.1	0.8 ± 0.2	ISO 527-1
Allungamento al punto di trazione [%]	4.3 ± 0.1	4.1 ± 0.2	ISO 527-1
Resistenza alla flessione [MPa]	30 ± 1	37 ± 1	ISO 178
Modulo di Flessione [GPa]	1.4 ± 0.1	1.9 ± 0.1	ISO 178
Deflessione alla forza di flessione [mm]	8.4 ± 0.2	7.3 ± 0.2	ISO 178
Forza d'impatto Charpy [kJ/m ²](4)	17 ± 2	21 ± 2	ISO 179-1
Forza d'impatto Charpy con intaglio [kJ/m ²]	non applicabile	non applicabile	ISO 179-1

(3) Per realizzare i campioni di prova è stata utilizzata la stampante 3D originale Prusa i3 MK3S+. Prusa Slicer 2.7.4 è stato utilizzato per creare codici G con le seguenti impostazioni:

- Filamento Prusament Woodfill;
 - Impostazioni di stampa 0,20 mm SPEED (strati 0,20 mm);
 - Strati solidi Superiore: 0, Inferiore: 0;
 - Perimetri: 2;
 - Riempimento 100% rettilineo;
 - Velocità di stampa riempimento 200 mm/s;
 - Temperatura dell'ugello 195 °C per tutti gli strati;
 - Temperatura del piano 60 °C per tutti gli strati;
- Gli altri parametri sono lasciati ai valori predefiniti.

(4) Charpy non intagliato - Direzione laterale del colpo secondo ISO 179-1



Disclaimer:

I risultati presentati in questa scheda tecnica sono solo per vostra informazione e confronto. I valori dipendono significativamente dalle impostazioni di stampa, dalla esperienza dell'operatore e dalle condizioni circostanti. Ogni utente deve considerare l'idoneità e le possibili conseguenze dell'uso delle parti stampate. Prusa Polymers non può assumersi alcuna responsabilità per lesioni o perdite causate dall'uso del materiale Prusa Polymers. Prima di utilizzare il materiale Prusa Polymers leggere attentamente tutti i dettagli nella scheda di sicurezza (SDS) disponibile.