

Versión: 1.0
Última actualización: 24-07-2024

Ficha Técnica

Prusament Woodfill by Prusa Polymers



Identificación

Nombre Comercial	Prusament Woodfill
Color	Linden Light
Nombre químico	**Mezcla de polímeros de base biológica.
Uso	Impresión 3D FDM/FFF
Diámetro	1.75 ± 0.04 mm
Fabricante	Prusa Polymers a.s., Praga, República Checa

Parámetros de impresión recomendados

Temperatura del Nozzle [°C]	195 ± 10
Temperature de la Base Calefactable [°C]	60 ± 10
Velocidad de Impresión [mm/s]	hasta 200
Velocidad del ventilador de enfriamiento [%]	100
Tipo de Base	lámina de satén; lámina de PEI lisa con un pegamento
Información adicional	La falda no es necesaria generalmente.

Propiedades típicas del material

	Valor Típico	Método
MFR [g/10 min](1)	4-5	ISO 1133
MVR [cm ³ /10 min](1)	3-4	ISO 1133
Densidad [g/cm ³]	1.16	ISO 1183
Absorción de humedad en 24 horas [%](2)	0.45	Prusa Polymers
Absorción de humedad en 7 días [%](2)	0.82	Prusa Polymers
Temperatura de Deflexión Térmica (0.45 MPa) [°C]	62.6	ISO 75
Temperatura de Deflexión Térmica (1.80 MPa) [°C]	58.2	ISO 75
Límite de la Resistencia a la Tracción del Filamento [MPa]	30 ± 1	ISO 527
Dureza - Escala D	67	Prusa Polymers
Adhesión entre capas [MPa]	7 ± 1	Prusa Polymers

(1) 2.16 kg; 210 °C

(2) 24 °C; humedad 22 %

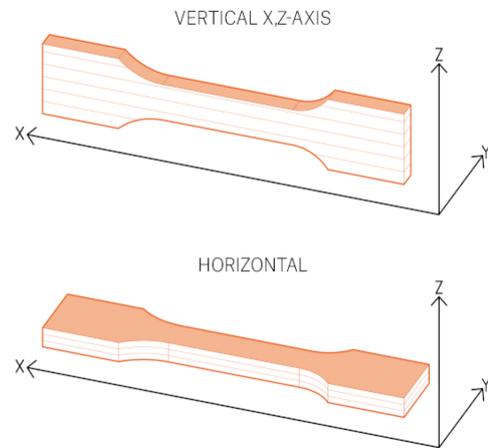
Propiedades mecánicas de las muestras de ensayo impresas en 3D(3)

Propiedad\Dirección de impresión	Horizontal	Vertical XZ	Método
Límite de la Resistencia a la Tracción [MPa]	21 ± 1	23 ± 1	ISO 527-1
Módulo de tracción [GPa]	0.9 ± 0.1	0.8 ± 0.2	ISO 527-1
Elongación en el Límite de Elasticidad [%]	4.3 ± 0.1	4.1 ± 0.2	ISO 527-1
Resistencia a la flexión [MPa]	30 ± 1	37 ± 1	ISO 178
Módulo de Flexión [GPa]	1.4 ± 0.1	1.9 ± 0.1	ISO 178
Desviación a la Resistencia a la Flexión [mm]	8.4 ± 0.2	7.3 ± 0.2	ISO 178
Fuerza de impacto Charpy [kJ/m ²](4)	17 ± 2	21 ± 2	ISO 179-1
Fuerza de impacto Charpy con Muesca [kJ/m ²]	no aplicable	no aplicable	ISO 179-1

(3) Se utilizó la impresora 3D original Prusa i3 MK3S+ para fabricar las muestras de ensayo. Se utilizó Prusa Slicer 2.7.4 para crear códigos G con la siguiente configuración:

- Filamento Prusament Woodfill;
 - Ajustes de impresión VELOCIDAD 0,20 mm (capas 0,20 mm);
 - Capas Sólidas Superiores: 0, Inferiores: 0;
 - Perímetros: 2;
 - Relleno 100% rectilíneo;
 - Velocidad de Impresión de Relleno 200 mm/s;
 - Temperatura de la boquilla 195 °C todas las capas;
 - Temperatura de la Base 60 °C en todas las capas;
- Los demás parámetros se dejan con los valores por defecto.

(4) Charpy sin Muesca – Dirección de golpe de borde según ISO 179-1



Aviso legal:

Los resultados presentados en esta hoja de datos son solo para su información y comparación. Los valores dependen significativamente de la configuración de impresión, las experiencias de los operadores y las condiciones del entorno. Todos deben considerar la idoneidad y las posibles consecuencias del uso de piezas impresas. Prusa Polymers no puede asumir ninguna responsabilidad por lesiones o pérdidas causadas por el uso del material de Prusa Polymers. Antes de usar material de Prusa Polymers, lea correctamente todos los detalles en la hoja de datos de seguridad (SDS) disponible.