

NAZWA PRODUKTU: FILAMENT 3D PLA Plus ProSpeed 1,75mm

OPIS PRODUKTU: Filament PLA Plus ProSpeed - termoplastyczny polimer w postaci żyłki, przeznaczony do druku 3D metodą FFF/FDM. Filament nawinięty na szpulę, zamknięty próżniowo w worek z pochłaniaczem wilgoci. Zapakowany w kartonowe opakowanie.

PARAMETRY PRODUKTU

średnica [mm]	1,75
tolerancja średnicy [mm]	+/- 0,05
tolerancja owalności [mm]	+/- 0,02
waga netto [g]	1000
waga brutto [g]	1400
waga szpuli [g]	240
wymiary szpuli [mm] (\varnothing x wysokość x otwór \varnothing)	200 x 66 x 52
wymiary opakowania [mm]	209 x 218 x 72



PROPONOWANE PARAMETRY WYDRUKU

Temperatura wydruku [°C]	190-230
Temperatura stołu [°C]	50-70

PARAMETRY FIZYCZNE MATERIAŁU

- Gęstość: 1,22 g/cm³
- Zapach: bezwonny
- Temperatura odkształcenia cieplnego HDT (0,45 MPa): 75-85°C (ASTM E2092)
- Wytrzymałość na rozciąganie (ASTM D638):
 - Oś XY – 40 MPa
 - Oś YX – 32 MPa
 - Oś ZX – 24 MPa

Wszystkie testowane części zostały wydrukowane przy 100% wypełnieniu i wyżarzane w formie w temperaturze 110°C przez 20 minut.

- Moduł sprężystości przy rozciąganiu (ASTM D638):

- Oś XY – 2865 MPa
- Oś YX – 2447 MPa
- Oś ZX – 2477 MPa

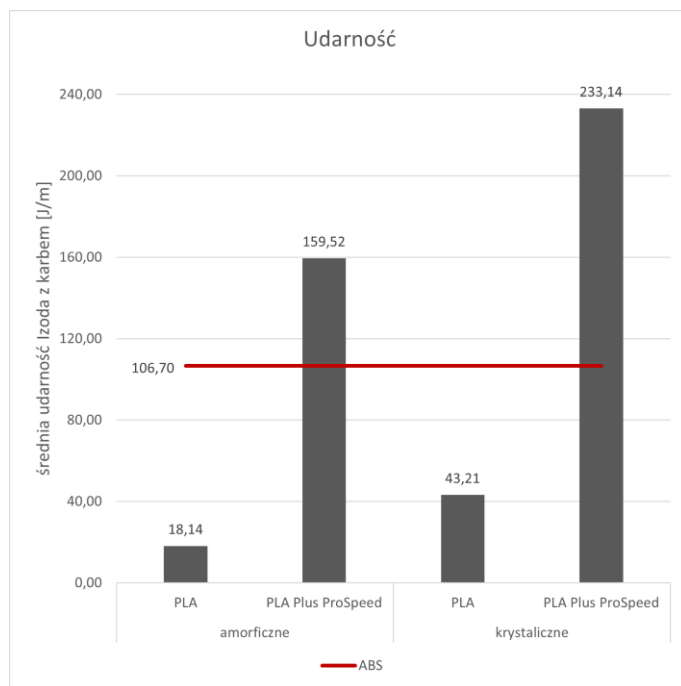
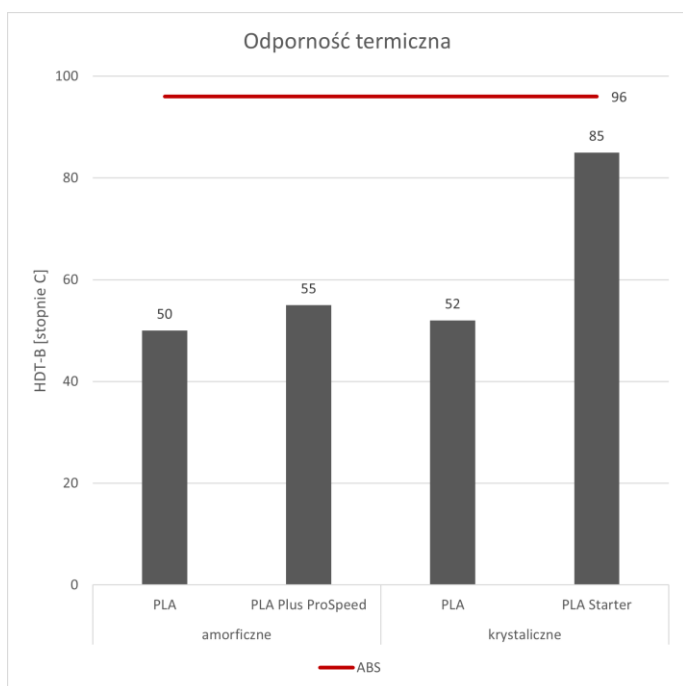
Wszystkie testowane części zostały wydrukowane przy 100% wypełnieniu i wyżarzane w 110°C przez 20 minut.

- Udarność metodą Izoda z karbem [amorficzna] (ASTM D256)

- Oś XY – 160 J/m
- Oś YX – 21 J/m
- Oś ZX – 109 J/m

- Udarność metodą Izoda z karbem [krystaliczna] (ASTM D256)

- Oś XY – 233 J/m
- Oś YX – 200 J/m
- Oś ZX – 64 J/m



Podane wartości zostały zmierzone przy użyciu standardowych próbek testowych. Dane mają charakter wyłącznie poglądowy. Na rzeczywiste właściwości części mogą mieć wpływ warunki druku, geometria danego modelu, przeznaczenie wydruku itd. Niezbędne jest, aby użytkownicy przetestowali filament, aby ustalić czy jest on odpowiedni do ich zamierzonego zastosowania.