

Descrição

Produto: Filamento PLA MAX®

O filamento PLA MAX® foi modificado com biopolímeros modificadores de impacto, tornando-o muito mais resistente e menos rígido do que o PLA convencional. Otimizado para uso em impressoras FFF/FDM, apresenta melhor fluidez e é extremamente fácil de usar. Além disso, a peça impressa pode ser usinada, lixada e pintada.

Propriedades	Valor típico	Método de Ensaio	Condições de Ensaio
Físicas			
Densidade g/cc	1.24 g/cm ³	ASTM D792	
Índice de fluidez (MFI)	6.0 g/10 min	ASTM D1238	210°C/2.16 kg
Mecânicas			
Resistência à tração	79	D 882	
Alongamento na ruptura	6%	D 882	
Módulo elástico em tração	3622 Mpa	D 882	
Dureza	-	-	
Resistência à flexão	151 Mpa	ASTM D 790	
Resistência ao impacto	90,6 J/m	ASTM D 256	izod com entalhe, 1/8"
Térmicas			
Temperatura de deflexão sob carga	55°C	E2092	66 psi (0.45 MPa)

Diâmetro	Tolerância	Redondeza
1,75	±0,03	>95%
2,85	±0,05	>95%

Recomendações de Impressão

Bico:180-240°C

Mesa:20-60°C

Uso de spray adesivo PrintaLot® recomendado.

Presecagem:

Para melhores resultados, recomenda-se presecar o filamento a 40°C por 4 horas, com circulação forçada de ar.

Apresentações:

Bobinas de 1 kg e 4 kg.

Condições de Armazenamento

Manter em recipiente hermético, em local fresco e seco, uso de sílica gel é recomendado

Manter a temperatura abaixo de 50°C.

Após 1 mês de armazenamento, recomenda-se presecagem

As informações fornecidas nesta ficha técnica são provenientes de fontes consideradas confiáveis.

No entanto, são fornecidas sem garantias expressas ou implícitas.

Como as condições de uso e armazenamento estão fora do nosso controle, não nos responsabilizamos por quaisquer danos ou perdas decorrentes direta ou indiretamente do uso, armazenamento ou descarte do produto.

Os valores são típicos e devem ser usados apenas como referência

Fim do documento.