

DADOS TÉCNICOS

Produto: Filamento PLA MAX®

O filamento PLA MAX® é uma versão modificada do PLA convencional. Modificado com biopolímeros que alteram a estrutura molecular do PLA, tornando-o muito mais forte e menos rígido do que o PLA convencional. Otimizado para uso em impressoras FFF / FDM, possui melhor fluidez e é extremamente fácil de usar.

Com isso, a peça impressa tem uma maior resistência, tornando o 'pós-processamento' de maior qualidade, habilitando a peça a ser usinada, lixada ou pintada, com uma eficácia muito maior que o PLA convencional.

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

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

Recomendações de impressão

Pico:180-240°C

Mesa:20-60°C

Uso de spray adesivo PrintaLot® recomendado.

Desumidificação:

Para obter os melhores resultados, é aconselhável pré-secar o filamento a 40 ° C por 4 horas com circulação de ar forçada.

Disponibilidades:

Bobinas de 1 kg e de 4 kg.

Condições de armazenamento

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

Mantenha a uma temperatura mais baixa a 50 ° C.

Após um mês de armazenamento, recomenda-se a pré-secagem.

A informação declarada nesta Ficha de Dados Técnicos vem de fontes que consideramos confiáveis. Em qualquer caso, esta informação é fornecida sem garantias, expressas ou implícitas.

As condições de uso e armazenamento estão além do nosso controle, pelo qual não somos responsáveis por qualquer dano ou perda que possa resultar direta ou indiretamente do uso, armazenamento e descarte final deste produto.