

PLA XTRA Alapanyag tulajdonságok:

Anyag:	Poly-Lactic Acid (PLA) - Politejsav –
Sűrűség (ISO 1183):	1,24 [g/ccm]
Átmérő:	1,75 [mm] 2,85 [mm]
Megengedett tűrés:	Átmérő: $\pm 0,05$ [mm] Ovalitás (max.): ± 5 [%]
Hőállóság 66psi (0,45 MPa) (ISO 75):	71 ± 3 [°C]
Nyomtatási hőmérséklet:	$\sim 215 \pm 15$ [°C]
Tálcahőmérséklet (nem szükséges):	$\sim 60 - 70$ [°C]
Húzórugalmassági modulus (ISO 527):	6570 [Mpa]
Szakítószilárdság (ISO 527):	42 [Mpa]
Szakadási nyúlás (ISO 527):	12 [%]

Nyomtatási ajánlások:

Biztosítani kell, hogy a szál száraz legyen (webáruházunkban vásárolható filament szárító eszköz) nyomtatás előtt. A nedves levegőn tartott filament a nyomtatás során esztétikai problémákhoz vezethet. Nyomtatófej hőmérséklete 215 ± 15 °C közötti tartományban javasolt. A nagyobb stabilitás és jobb felületi minőségű nyomatok készítése érdekében használjon 30-50 mm/sec-os extruder sebességét; Nagyobb merevségű modellek készítéséhez növelje a kitöltési (infill) arányt 30% -ra; Részletgazdagabb, vagy az alámetszett felületek jobb minősége érdekében csökkentse a réteg (layer) magasságát 0,10-0,15 mm-re. 45°-nál kisebb szögű alámetszések esetén ajánlatos a támaszokat (support) bekapcsolni.

Figyelem:

Az olvadékot ne érintése meg, mert komoly égési sérüléshez vezethet. Ha még is előfordul, akkor csak megfelelő védőeszköz használatával. Alacsony, vagy olvadási hőmérsékleten és felette az anyagból gőzök szabadulhatnak fel, ezért gondoskodni kell a helyiség megfelelő szellőzéséről vagy elszívásáról. A megfelelő használat és cél érdekében az anyagot ne hevítsük túl. Jelen adatlap a jelenlegi ismereteink és méréseink alapján lett kiállítva. A fent említett műszaki adatok, nyomtatott próbatestek és mérések alapján kiállított értékek. Az adatlapban megadott tulajdonságok nem garantáltak. Folyamatos termékfejlesztés során megváltozhatnak.