



PLA High-Temperature
Acido Polilattico

Colori disponibili:

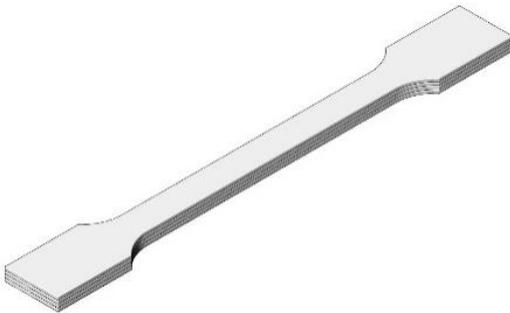


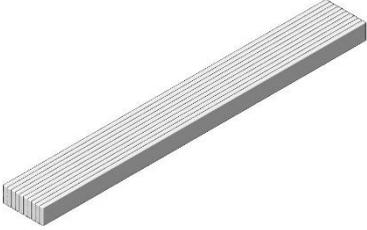
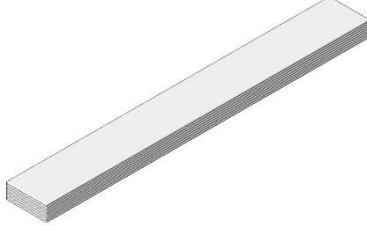
Nero | Bianco | Natural

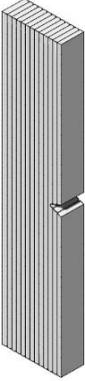
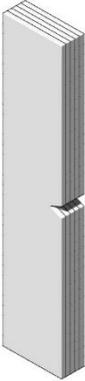
Proprietà	Valore	Standard di riferimento
Densità	1,25 g/cm ³	ISO 1183 – ASTM D792
Temperatura di rammollimento	55-60 °C	ISO 11357 – ASTM D3418
Temperatura di fusione	165 – 180 °C	ISO 11357 – ASTM D3418
Temperatura di inflessione a calore	100 – 120 °C *	ISO 75 – ASTM D684

* dopo trattamento di ricottura (vedi sotto)

Impostazioni di stampa consigliate	
Temperatura estrusore	190 – 220 °C
Velocità di stampa	40 – 85 mm/s
Temperatura piatto	30 – 50 °C
Ventola di raffreddamento	100 %
Ricottura per post-cristallizzazione	20 minuti a 110°C

Prove a trazione	Standard: ISO 527 – ASTM D638		
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: – Estrusore: ottone – T. estrusione: 210°C – T. piatto: 35°C – V. stampa: 50 mm/s – Ang. riempimento: 45° – Ventola: 100%	xy		
			
Riempimento interno	15%	50%	100%
Resistenza a trazione [Mpa]	22.7	27	40.8
Modulo elastico [Mpa]	1559	1748	2436
Allungamento a rottura [%]	3.72	4.48	4.64
Tenacità [J]	2.46	3.78	5.84

Prove a flessione	Standard: ISO 178 – ASTM D790			
	zy – parallelo		xy – normale	
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: – Estrusore: ottone – T. estrusione: 210°C – T. piatto: 35°C – V. stampa: 50 mm/s – Ang. riempimento: 45° – Ventola: 100%				
Riempimento interno	50%	100%	50%	100%
Resistenza a flessione [Mpa]	73.6	91.8	72.6	90.9
Modulo elastico [Mpa]	2488	2820	2406	2828
Deformazione [%]	3.25	4.06	3.93	4.23

Prove ad urto di IZOD	Standard: ISO 180 – ASTM D256			
	zy – normale		xy – parallelo	
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: – Estrusore: ottone – T. estrusione: 210°C – T. piatto: 35°C – V. stampa: 50 mm/s – Ang. riempimento: 45° – Ventola: 100%				
Riempimento interno	50%	100%	50%	100%
Resistenza di impatto [kJ/m ²]	14.35	23.70	14.08	25.31
Energia di impatto [J]	0.57	0.98	0.56	1.01