



PLA

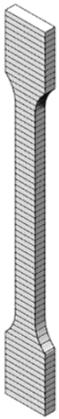
Colori disponibili:

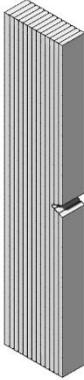


Gamma PANTONE®

Proprietà	Valore	Standard di riferimento
Densità	1,24 g/cm ³	ISO 1183 – ASTM D1505
Temperatura di rammollimento	60 °C	ISO 11357 – ASTM D3418
Temperatura di fusione	145 – 160 °C	ISO 11357 – ASTM D3418

Impostazioni di stampa consigliate	
Temperatura estrusore	200 – 215 °C
Velocità di stampa	40 – 85 mm/s
Temperatura piatto	30 – 50 °C
Ventola di raffreddamento	100 %

Prove a trazione	Standard: ISO 527 – ASTM D638					
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: – Estrusore: ottone 0.40 mm – T. estrusione: 210°C – T. piatto: 35°C – V. stampa: 50 mm/s – Ang. riempimento: 45°	xz			xy		
						
Riempimento interno	15%	50%	100%	15%	50%	100%
Resistenza a trazione [Mpa]	12.3	21.8	25.4	29.3	34.6	47.8
Modulo elastico [Mpa]	1302	1639	2190	1782	2001	2467
Allungamento a rottura [%]	1.80	2.83	2.49	3.87	4.72	4.59
Tenacità [J]	0.5	1.3	1.4	3.1	5	6.6

Prove ad urto di IZOD	Standard ISO 180 – ASTM D256					
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: – Estrusore: ottone 0.40 mm – T. estrusione: 210°C – T. piatto: 35°C – V. stampa: 50 mm/s – Ang. riempimento: 45°	zy - normale			xy - parallelo		
						
Riempimento interno	15%	50%	100%	15%	50%	100%
Resistenza di impatto [kJ/m ²]	10.85	11.81	15.27	11.03	11.34	17.91
Energia di impatto [J]	0.43	0.47	0.61	0.44	0.45	0.72