

<b>Materiale e Peso</b>	<b>PLA, 1 kg</b>
-------------------------	------------------

<b>Impostazioni di Stampa Consigliate</b>	<b>Valore Standard</b>
Temperatura dell' Estrusore	195-225°C
Temperatura del Piano di Stampa	60°C
Velocità della Ventola	80-100%
Velocità di Stampa	50 mm/s

<b>Proprietà Meccaniche</b>	<b>Valore Standard</b>	<b>Metodo di Test</b>
Resistenza a trazione (limite di snervamento)	60 MPa	D882
Resistenza a trazione (alla rottura)	53 MPa	D882
Modulo di Elasticità	3,6 MPa	D882
Allungamento a rottura	6 %	D882
Resistenza agli impatti (Izod Intagliato)	16 J/m	D256
Resistenza Flessionale	83 MPa	D790
Modulo di Elasticità Flessionale	3,8 MPa	D790

<b>Proprietà Termiche</b>	<b>Valore Standard</b>	<b>Metodo di Test</b>
Temperatura di Distorsione Termica (0,45 MPa)	55°C	E2092



Temperatura di Transizione Vetrosa	55-60°C	D3418
------------------------------------	---------	-------

Proprietà Fisiche	Valore Standard	Metodo di Test
Densità	1,24 g/cc	D792

- La temperatura di stampa, la temperatura del piano di stampa e la velocità di stampa possono variare da stampante a stampante e anche in base al diametro dell'ugello.
- Il filamento è utilizzato per la stampa 3D FFF/FDM.
- Ha la tendenza ad assorbire umidità dall'ambiente. L'esposizione prolungata all'umidità può sviluppare problemi di stampa se non sigillato correttamente.
- Produttore Europeo: Plastika Trček d.o.o