

## DATENBLATT PLA+

PLA+ ist ein einfach zu verwendender hochwertiger Filamenttyp. Für hohe Druckgeschwindigkeiten & höheren Biegemodulwert der das drucken von Überhängen vereinfacht. Auch die Möglichkeit durch Nachkristallisation zusätzliche Werte wie Schlagzähigkeit & Hitzebeständigkeit zu verbessern.

### MERKMALE

• leicht zu Drucken	<b>Durchmesser :</b>		
• geringer Verzug	<b>Größe:</b>	<b>Ø Toleranz:</b>	<b>Rundung:</b>
• recyclebar	1,75 mm	±0,05 mm	unter 0,02 mm
• geruchsneutral	2,85 mm	±0,10 mm	unter 0,05 mm

### EIGENSCHAFTEN

Beschreibung :	Typischer Wert :	ASTM Methode :
• Dichte	1.28 g/cm <sup>3</sup>	D792
• Fließspannung	9.0 g/10min	D1238
• Erweichungstemperatur (Glasübergangstemperatur)	60°C	D3418
• Schmelztemperatur	165°C – 180°C	D3418
kristallisiert (1) in Ofen :		
• Schlagfestigkeit	118 J/m	D256
• Erweichungstemperatur	80°C - 90°C	E2092

### Empfohlenen Druckeinstellungen

Beschreibung :	Typischer Wert :
• Düsentemperatur	205°C ± 10°C
• Betttemperatur	0°C – 60°C
• Druckgeschwindigkeit	bis 300 mm/s
• Schichthöhe	>0,1 mm

### ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

PLA+ kann auf allen gängigen Desktop 3D-Druckern mit FDM- oder FFF-Technologie verwendet werden.

(1) Möglichkeit der Nachkristallisation in Ofen: Objekt in vorgeheiztem Ofen 50-70°C erwärmen, ca. 20 min. Richtwert je nach Stärke der Wandung. Objekt bei Raumtemperatur abkühlen lassen, vor und nach dem Prozess vermessen um Schrumpfungswerte einzukalkulieren.

Lagerung: Kühl und trocken ( 15-25°C ), von UV-Licht fernhalten. Dadurch wird die Haltbarkeit erheblich verlängert.