



## Karta produktu

# Wood PLA Oak

**Wood PLA** to materiał drewnopodobny, oparty na bazie PLA z dodatkiem włókien drzewnych. Jest bardzo łatwy w druku, może być używany na większości drukarek 3D FDM. Nie wymaga doświadczenia, stosowania specjalnych podkładów. Wydziela zapach drewna w trakcie drukowania.

### GŁÓWNE CECHY FILAMENTU WOOD PLA:

- łatwy w druku,
- gotowy do zastosowania w niemal każdej drukarce 3D FDM,
- zapach drewna w trakcie drukowania,
- wyjątkowa, drewnopodobna struktura wydruku,
- niska odporność temperaturowa i chemiczna.

### ZALECENIA PRZY DRUKU:

Filament PLA nie wymaga suszenia przed użyciem. Na standardowych ustawieniach dla PLA w dostępnych slicerach oraz drukarkach powinno się uzyskać satysfakcjonujące efekty.

Zaleca się stosowanie chłodzenia podczas druku.

### ZALECANE PARAMETRY DRUKU:

Temperatura głowicy	200 - 225 °C
Temperatura stołu	50 - 60 °C
Prędkość druku	< 300 mm/s

## PARAMETRY TECHNICZNE:

WŁAŚCIWOŚCI	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA	JM	WARTOŚĆ
	ISO			
<b>FIZYCZNE</b>				
Gęstość	1183	-	g/cm <sup>3</sup>	1.19
<b>MECHANICZNE</b>				
Wytrzymałość na rozciąganie	527	-	MPa	47
Naprężenie zrywające	527	-	MPa	34
Wydłużenie przy zerwaniu	527	-	%	7
Moduł sprężystości	527	-	GPa	3.2
Udarność z korbem wg Charpy	179-1/1 eA	-	kJ/m <sup>2</sup>	4,2
Udarność z korbem wg Charpy	179-1/1 eU		Kj/m <sup>2</sup>	21

*Badania wykonywano w temperaturze 23°C, jeżeli nie podano inaczej*

## UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Zaleca się stosowanie wyciągu.

Zaleca się stosowanie filtrów powietrza w drukarkach.

Należy używać w warunkach dobrej wentylacji.

Należy unikać wdychania generowanych podczas druku oparów.

Wydzielanie się oparów podczas druku silnie zależy od temperatury druku. W przypadku zaobserwowania widocznie podwyższonego poziomu emisji, należy przerwać drukowanie i sprawdzić poziom temperatury głowicy oraz sprawność układu regulacji przed dalszym korzystaniem z produktu.

W warunkach poprawnego użytkowania produkt nie stanowi zagrożenia dla zdrowia.

### **Nie należy podpalać lub przekraczać temperatury dekompozycji!**

Dekompozycja PLA może rozpocząć się już przy temperaturach od około 250 °C i należy tego bezwzględnie unikać.

Głównym składnikiem depolimeryzacji jest laktyd.

Szczegółowe informacje dot. bezpieczeństwa w dokumencie SDS.