



PLA Silk to materiał do druku 3D oparty na PLA, zawierający specjalne dodatki kolorystyczne, które nadają wydrukowi elegancki, satynowy połysk. Uzyskana powierzchnia jest wyraźnie gładsza, co skutecznie ogranicza widoczność linii warstw na ścianach modeli. Filament wyróżnia się atrakcyjnym wyglądem oraz głębokimi, żywymi barwami, dzięki czemu świetnie sprawdza się w projektach nastawionych na estetykę. Dodatkowym atutem jest bezproblemowe drukowanie.

GŁÓWNE CECHY FILAMENTU PLA SILK:

- satynowe, eleganckie wykończenie powierzchni wydruku,
- gotowy do zastosowania w niemal każdej drukarce 3D FDM,
- dobre krycie warstw,
- nasycone, żywe kolory,
- parametry zbliżone do klasycznego PLA.

ZALECENIA PRZY DRUKU:

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

Zaleca się stosowanie chłodzenia podczas druku.

ZALECANE PARAMETRY DRUKU:

Temperatura głowicy	220 - 230 °C
Temperatura stołu	50 - 60 °C
Prędkość druku	< 300 mm/s

PARAMETRY TECHNICZNE:

WŁAŚCIWOŚCI	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA	JM	WARTOŚĆ
FIZYCZNE	ASTM			
Gęstość	D792	-	g/cm ³	1.22
MECHANICZNE	ISO			
Wytrzymałość na rozciąganie	527	-	MPa	46
Naprężenie zrywające	527	-	MPa	59
Wydłużenie przy zerwaniu	527	-	%	10
	ASTM			
Wytrzymałość na zginanie	D790	-	MPa	74
Udarność z karbem, Izod	D256	-	J/m	8
TERMICZNE				
Temperatura ugięcia pod obciążeniem	E2092	0,45 MPa	°C	50

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 Silk 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.