



PLA Marble to filament na bazie PLA. Ma kolor jasnoszary i dodatek ciemniejszych drobinek, aby imitować marmur. Jest bezwonny, bardzo łatwy w druku, nie wymaga grzanej komory i specjalnych podkładów. Może być używany na niemal każdej drukarce 3D FDM.

GŁÓWNE CECHY FILAMENTU PLA MARBLE:

- łatwy w druku,
- gotowy do zastosowania w niemal każdej drukarce 3D FDM,
- świetnie imituje marmur,
- idealny nawet dla drobnych elementów,
- wydruki z niego mają unikalne wykończenie i nie widać na nich warstw,
- 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. Rekomendujemy użycie dyszy min. 0,4mm.

Zaleca się stosowanie chłodzenia podczas druku.

ZALECANE PARAMETRY DRUKU:

Temperatura głowicy	200 - 230 °C
Temperatura stołu	50 - 60 °C
Prędkość druku	< 300 mm/s

PARAMETRY TECHNICZNE:

WŁAŚCIWOŚCI	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA	JM	WARTOŚĆ
	ASTM			
FIZYCZNE				
Gęstość	D792	-	g/cm ³	1.24
MECHANICZNE				
Wytrzymałość na rozciąganie	D882	-	MPa	60
Napężenie zrywające	D882	-	MPa	53
Wydłużenie przy zerwaniu	D882	-	%	6
Moduł sprężystości	D882	-	GPa	3,6
Wytrzymałość na zginanie	D790	-	MPa	83
Moduł elastyczności	D790	-	GPa	3.8
Udarność z karbem, Izod	D256	-	J/m	16
TERMICZNE				
Temperatura ugięcia pod obciążeniem	E2092	0,45 MPa	°C	55

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.