

UM-PLA

ALLGEMEINE INFORMATION	
Produkt	Filament für FFF 3D-Drucker
Eigenschaften	vollständig biologisch abbaubar

VERARBEITUNGS-EMPFEHLUNG	EINHEIT	WERT
Düsentemperatur	Grad Celsius	195 - 210
Heizbett	Grad Celsius	Kalt
Kühlung	Prozent	Bei dickwandigen Teilen wird Düsenkühlung empfohlen
Schichthöhe	Millimeter	k.A.
Geschwindigkeit	Millimeter/ Sekunde	Bei Überhängen die Druckgeschwindigkeit heruntersetzen. Langsameres Drucken ergibt ein feineres Druckbild.
Füllung	Prozent	k.A.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	WERTE
Dichte	DIN EN ISO 1183	1,24
Streckspannung	k.A.	k.A.
Streckdehnung	k.A.	k.A.
Zug E_Modul	k.A.	k.A.
Shorehärte	k.A.	k.A.
Erweichungs-temperatur	k.A.	60
Sprödigkeitspunkt	k.A.	k.A.
Kerbschlagzähigkeit	k.A.	k.A.
Brennverhalten	k.A.	k.A.
Bio Abbaubarkeit	k.A.	k.A.
Reißfestigkeit	k.A.	k.A.
Bruchdehnung	k.A.	k.A.
Biobasierender Kohlenstoffanteil	k.A.	k.A.
Biobasierender Monomeranteil	k.A.	k.A.
Spezifischer Durchgangswiderstand	k.A.	k.A.
Spezifischer Oberflächenwiderstand	k.A.	k.A.

Die Angaben in diesem Datenblatt basieren auf derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien Anwender, wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung, nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG EU 10/2011

Alle Angaben beziehen sich auf das Ausgangsmaterial und nicht auf die, durch 3 D Druck, hergestellten Artikel.

Stand. 01.03.2017