

UM-PLA Flex 94

ALLGEMEINE INFORMATION	
Produkt	Filament für FFF 3D-Drucker
Eigenschaften	gute Fließeigenschaften; gute Flexibilität

VERARBEITUNGS- EMPFEHLUNG	EINHEIT	WERT
Düsentemperatur	Grad Celsius	210 - 230
Heizbett	Grad Celsius	Kalt mit Kreppband oder Bluetape
Kühlung	Prozent	50 - 100 Abhängig von der Wandstärke und Füllgrad
Schichthöhe	Millimeter	0,15
Geschwindigkeit	Millimeter/ Sekunde	20 - 40
Füllung	Prozent	0 - 100

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	WERTE
Dichte	DIN EN ISO 1183	1,28
Streckspannung	k.A.	k.A.
Streckdehnung	k.A.	k.A.
Zug E_Modul	DIN EN ISO 527	230 MPa
Shorehärte	DIN EN ISO 868	94
Erweichungs- temperatur	DIN EN ISO 306B	86 °C
Sprödigkeitstem- peratur	k.A.	k.A.
Kerbschlagzähigkeit	DIN EN ISO 179/23°C	kein Bruch
Brennverhalten	UL 94 (0,8mm)	k.A.
Bio Abbaubarkeit	DIN 13432	Ja
Reißfestigkeit	k.A.	k.A.
Bruchdehnung	DIN EN ISO 527	kein Bruch
Bruchbelastung	DIN EN ISO 527	17
Biobasierender Kohlenstoffanteil	k.A.	k.A.
Biobasierender Monomeranteil	k.A.	k.A.
Spezifischer Durch- gangswiderstand	k.A.	k.A.
Spezifischer Ober- flächenwiderstand	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

Das Ursprungsmaterial ist nach EN 13432 als kompostierbares Material (max. Dicke: 110 Pm) zertifiziert.

Das Ursprungsmaterial ist registriert bei DIN Certco (7W0087).

Das Ursprungsmaterial ist noch nicht für Lebensmittelkontakt zertifiziert.

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

Stand. 01.03.2017