

UM-PLA Flex HT

ALLGEMEINE INFORMATION	
Produkt	Filament für FFF 3D-Drucker
Eigenschaften	gute Fließeigenschaften; erhöhte Temperaturbeständigkeit; gute Flexibilität; geeignet für Kontakt mit Lebensmitteln

VERARBEITUNGS-EMPFEHLUNG	Einheit	Wert
Düsentemperatur	Grad Celsius	220 - 240
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	1,40
Streckspannung	k.A.	k.A.
Streckdehnung	k.A.	k.A.
Zug E_Modul	DIN EN ISO 527	390
Shorehärte	DIN EN ISO 868	k.A.
Erweichungstemperatur	DIN EN ISO 306B	89°C
Sprödigkeitstemperatur	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 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

Das Ursprungsmaterial ist nach EN 13432 und ASTM D6400 als kompostierbares Material (max. Dicke: 110 µm) zertifiziert.

Das Ursprungsmaterial ist registriert bei DIN Certco (7W0042)

Das Ursprungsmaterial ist zertifiziert für Lebensmittelkontakt.

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

Stand. 01.03.2017