

Fiche technique – Filament 3D PLA

Caractéristiques d'impression	Paramètres
Température d'extrusion	Entre 195 et 210° C
Température de plateau	Entre 20 et 40° C
Type de plateau	Vitre, métal microperforé
Traitement de surface plateau	Peu d'importance
Température de chambre	Température ambiante
Ventilation	100 %
Vitesse d'impression	Environ 50 mm/s – 60mm/s (maxi)
Vitesse de rétraction	40 mm/s
Distance de rétraction	1.2 mm
Niveau de compétences en impression 3D requis	Accessible à tous

Basé sur une utilisation sur Zortrax M200 Plus et Z-Suite 2.8.3.0. L'impression peut varier entre les imprimantes et les têtes d'impression

Recommandations :

- Pour éviter le warping, il convient d'ajouter un adhésif pour une impression sur plateau lisse type « miroir »
- Il n'est pas préconisé d'imprimer au-delà de 60 mm/s car cela détériorerait les motifs fins

CES VALEURS SONT INDICATIVES ET PEUVENT VARIER

Document propriété CAPIFILPSI, ne pas dupliquer ne pas diffuser sans l'autorisation écrite de CAPIFILPSI

Informations non contractuelles

www.capifilpsi.com

Typical Material & Application Properties ⁽¹⁾		
Physical Properties		ASTM Method
Specific Gravity	1.24	D792
Melt Index, g/10 min (210°C/2.16kg)	5-7	D1238
Clarity	Transparent	
Mechanical Properties		
Tensile Strength @ Break, psi (MPa)	7,700 (53)	D882
Tensile Yield Strength, psi (MPa)	8,700 (60)	D882
Tensile Modulus, kpsi (GPa)	500 (3.5)	D882
Tensile Elongation, %	6.0	D882
Notched Izod Impact, ft-lb/in (J/m)	0.24 (12.81)	D256
Shrinkage is similar to PET ⁽²⁾		