

Materiale e Peso	PLA HTPRO, 1 kg
-------------------------	------------------------

Impostazioni di Stampa Consigliate	Valore Standard
Temperatura dell' Estrusore	195-225°C
Temperatura del Piano di Stampa	60°C
Velocità della Ventola	80-100%
Velocità di Stampa	50 mm/s

Proprietà Meccaniche	Valore Standard	Metodo di Test
Modulo di Elasticità	3.300 MPa	ISO 527
Resistenza a trazione	49 MPa	ISO 527
Tensione a Rottura	19.5 MPa	ISO 527
Deformazione a Rottura	24%	ISO 527
Resistenza agli impatti (Charpy)	5.2 kJ/m2	ISO 179
Resistenza agli impatti (Charpy)	78 kJ/m2	ISO 179

Proprietà Termiche	Valore Standard	Metodo di Test
Temperatura di Ammorbidimento Vicat	112°C	ISO 306



Proprietà Fisiche	Valore Standard	Metodo di Test
Densità	1.36 g/cm ³	ISO 1183

- La temperatura di stampa, la temperatura del piano di stampa e la velocità di stampa possono variare da stampante a stampante e anche in base al diametro dell'ugello.
- Il filamento è utilizzato per la stampa 3D FFF/FDM.
- Ha la tendenza ad assorbire umidità dall'ambiente. L'esposizione prolungata all'umidità può sviluppare problemi di stampa se non sigillato correttamente.
- Produttore Europeo: Plastika Trček d.o.o