



Everfil™ PLA

Техническая спецификация

PLA-пластик (полилактид, ПЛА) - является биоразлагаемым, биосовместимым, термопластичным алифатическим полиэфиром, структурная единица которого - молочная кислота. ПЛА-пластик производят из кукурузы или сахарного тростника. Сырьем для получения служат также картофельный и кукурузный крахмал, соевый белок, крупа из клубней маниока, целлюлоза.

PLA - ударопрочный термопластик, завоевавший высокую популярность в промышленности и в аддитивном производстве. На сегодняшний день полилактид активно используется в качестве расходного материала для печати на 3D-принтерах. Это простой материал для печати, дающий ее плавный результат. При правильном охлаждении PLA имеет более высокую максимальную скорость, а также четкие углы печати. Материал не токсичен, имеет широкую цветовую палитру. Используется при печати более детальных и полностью готовых к применению объектов.

Информация о продукте:

Торговое название : EVERFIL™ PLA

Химическое название: полилактид

Химическое свойство: термопластический ко-полимер

Применение : для печати 3D

Химический состав: EVERFIL™ PLA

Компоненты	ЕС-Но	%
полилактид	полимер	98.0

Филамент	Параметры	Ед. изм	Методология
Диаметр	1,75 , 2,85	mm	-
Толеранция диаметра	+/- 0,03	mm	-
Вес катушки	1,0 , 3,0	kg netto	-

Физические свойства	Параметры	Ед. изм	Методология
Плотность	1,24	g/cc	ISO 1183/B
MFR	6	g/10min	ISO 1133
Относительная вязкость	4,0		ASTMD5225
Прозрачность	прозрачен		
Температура плавления	145-160	°C	ASTMD3418





Механические свойства	Параметры	Ед. изм	Методология
Прочность на изгиб	8700 (60)	psi (MPa)	ASTMD882
Прочность на разрыв	7700 (53)	psi (MPa)	ASTMD882
Модуль упругости при растяжении	524,000 (3.6)	psi (MPa)	ASTMD882
Относительное удлинение при раст	6	%	ASTMD882
Ударная прочность согл IZOD	0.3 (16)	ft-lb/in (J/m)	ASTMD256
Предел прочности при изгибе	12,000 (83)	psi (MPa)	ASTMD790
Модуль упругости при изгибе	555,000 (3.8)	psi (MPa)	ASTMD790
Температура структурного измен	66 psi (0.45 MPa)	°C	ASTME2092
Температура стеклования	55-60	°C	ASTMD3418

Everfil™ PLA

Условия печати

(могут отличаться в зависимости от типа принтера)

3D Принтер	Параметры	Ед. изм
Температура сопла	180-220	°C
Подогрев рабочего стола	50-70	°C
Охлаждение	30-100	%

Хранение

Филамент не любит влажной среды. Рекомендуется хранение в прохладной, сухой среде, в вакуумной упаковке

Продукт классифицируется, как безопасный в соответствии с критериями ЕС No 1272/2008

