

NAZWA PRODUKTU: FILAMENT 3D PLA CarbonLook 1,75mm

OPIS PRODUKTU: Filament PLA CarbonLook to blend materiałów na bazie polilaktydu z dodatkiem włókna węglowego w postaci żyłki, przeznaczony do drukowania 3D metodą FFF/FDM. Dostarczany filament jest nawinięty na szpulę lub kartonową gilzę (bez szpuli), zamknięty próżniowo w worku z pochłaniaczem wilgoci i zapakowany w kartonowe opakowanie.

PRZECHOWYWANIE: Przechowywać w suchym miejscu, w zamkniętym opakowaniu.

PARAMETRY PRODUKTU

Parametr	Wartość
Średnica [mm]	1,75
Tolerancja średnicy [mm]	+/- 0,05
Tolerancja owalności [mm]	+/- 0,02

Waga netto [g]	500	1000	1000 (ReFill)
Waga z opakowaniem [g]	900	1400	1200
Waga szpuli [g]	Szpula transparentna PC: 245	Szpula transparentna PC: 260	Tekturowa gilza: 30
	Szpula drewniana ECO PP: 190	Szpula drewniana ECO PP: 205	
		Szpula składana Masterspool ROSA3D: 250	
Wymiary szpuli [mm] (ø zewnętrzna/ wysokość/ ø otworu)	Szpula transparentna PC: 200/55/52	Szpula transparentna PC: 200/68/52	Tekturowa gilza: 99/57/94
	Szpula drewniana ECO PP: 200/57/52	Szpula drewniana ECO PP: 200/70/52	
		Szpula składana Masterspool ROSA3D: 201,7/65/52	
Wymiary opakowania [mm]	220/210/65	220/210/75	220/210/65

ROSA PLAST Sp. z o.o.

ul. Hipolitowska 102B, 05-074 Hipolitów

tel.: +48 22 783 62 62, www.rosa3d.pl

ZALECANE PARAMETRY DRUKOWANIA

Parametr	Wartość
Temperatura wydruku [°C]	195-225
Temperatura stołu [°C]	40-60
Zalecana wartość nawiewu [%]	50-100
Zamknięta komora drukowania	Nie wymagana
Warunki suszenia: [°C/godz]	50/4

PARAMETRY FIZYCZNE MATERIAŁU

Parametr	Wartość	Jednostka	Norma
Gęstość	1,24	g/cm ³	D792
Moduł sprężystości	3500	MPa	D882
Wytrzymałość na rozciąganie	60	MPa	D882
Wytrzymałość na rozciąganie przy zrywaniu	53	MPa	D882
Wydłużenie przy rozciąganiu	6	%	D882
HDT	55	°C	E2092
Temperatura topnienia (Tm)	210	°C	-
Biodegradowalność (w warunkach kompostowania przemysłowego)	TAK	-	-

Podane wartości zostały zmierzone w temperaturze pokojowej na standardowych próbkach testowych wykonanych z niebarwionego materiału. Powyższe dane mają charakter wyłącznie poglądowy. Na rzeczywiste właściwości wydruków wykonanych z PLA Carbonlook mogą mieć wpływ: warunki druku, geometria danego wydruku, warunki otoczenia itd. Niezbędne jest, aby użytkownicy przetestowali filament, aby ustalić, czy jest on odpowiedni do zamierzonego przeznaczenia. ROSA PLAST Sp. z o.o. nie ponosi żadnej odpowiedzialności za uszczerbek na zdrowiu lub straty materialne i żadne inne związane z używaniem materiału.



ROSA PLAST Sp. z o.o.

ul. Hipolitowska 102B, 05-074 Hipolitów

tel.: +48 22 783 62 62, www.rosa3d.pl