

KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PLA NW9

Filament 3D

Wydanie: 1.5
Data wydania: 11.2021

Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® PLA NW9 to filamenty wytwarzane z wysokiej jakości PLA, jest to podstawowy materiał do druku 3D. Charakteryzuje się dobrą wytrzymałością, doskonałą przyczepnością międzywarstwową a także niskim skurczem liniowym.. Jego właściwości pozwalają na precyzyjne drukowanie skomplikowanych elementów. Może być wykorzystany do tworzenia prototypów, gadżetów, zabawek, dekoracji.
ZASTOSOWANIE	Tarfuse® jest filamentem dedykowanym do technologii addytywnej FDM. Dedykowany do drukowania prototypów.
POSTAĆ HANDLOWA	Tarfuse®: średnica 1,75±0,05mm, 2,85±0,1mm
PAKOWANIE	Dostępne opakowania: 1kg (+297 g szpuła), 2kg (+602 g szpuła)
BARWA	Kolor naturalny, kolory podstawowe na zamówienie.
MAGAZYNOWANIE	Filament Tarfuse® PLA NW9 należy przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu, w czystym i suchym miejscu. Jeśli przestrzegane są zalecane warunki przechowywania, produkt będzie miał minimalny okres trwałości 12 miesięcy.
DANE GWARANCYJNE	Dane zawarte w tej publikacji oparte są na naszej aktualnej wiedzy i doświadczeniu. W świetle wielu czynników, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie i zastosowanie naszego produktu, dane te nie zwalniają odbiorców od przeprowadzenia własnych badań i testów; dane te nie oznaczają żadnej gwarancji pewnych właściwości, ani przydatność produktu do określonego celu. Wszelkie dane, podane w karcie produktu: proporcje, wagi itp. mogą ulec zmianie bez uprzedniej informacji i nie stanowią gwarantowanej jakości produktu. Jakość produktu gwarantowana jest w Ogólnych Warunkach Sprzedaży i/lub w umowie sprzedaży. Obowiązkiem odbiorcy naszych produktów jest zapewnienie, że przestrzegane są prawa własności oraz obowiązujące prawa i przepisy. Dane dotyczące bezpieczeństwa mają jedynie charakter informacyjny. Kartę charakterystyki materiału (MSDS) można uzyskać na żądanie od dostawcy.

KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PLA NW9

Filament 3D

Wydanie: 1.5
Data wydania: 11.2021

ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy: 210 - 240 °C

Temperatura komory roboczej: drukarka otwarta, grzanie komory nie jest wymagane

Temperatura stołu: 50 - 70 °C

Materiał stołu: szkło, mata poliwęglanowa (PC) lub mata poliamidowa (PA) + klej typu PVA

Średnica dyszy: ≥ 0,4 mm

Prędkość druku: 30 - 60 mm/s

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE	JM	WARTOŚĆ	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
			PNENISO	
Temperatura topnienia; DSC	°C	178-180	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura zeszklenia; DSC	°C	60-61	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrytalizacji; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm ³	1,25	1183	-
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm ³ /10min	6,5	1133	210 °C/2,16 kg

WŁAŚCIWOŚĆ MECHANICZNE	JM	XY	XZ	ZX	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
Kierunek drukowania		<i>Płasko</i>	<i>Na krawędzi</i>	<i>Pionowo</i>	<i>PNENISO</i>	
Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	54	57	52	527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	3,1	3	2,2	527-1,-2	50mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	3000	3100	2900	527-1,-2	1mm/min
Naprężenie zginające	MPa	76	97	60,3	178	2mm/min
Moduł sprężystości przy zginaniu	MPa	2790	2980	2760	178	2mm/min
Udarność bez karbu wg Charpy	kJ/m ²	16	15	-	179-1	1eU
Udarność z karbem wg Charpy	kJ/m ²	3	3	-	179-1	1eA
Temperatura mięknięcia wg Vicata	°C	60	60	-	306	50N
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT	°C	65	65	-	75-1,-2	1,8 MPa

Badania wykonywano w temperaturze 23 °C, jeżeli nie podano inaczej.

Parametry druku:

Temperatura dyszy 240 °C
 Temperatura komory -
 Temperatura stołu 40 °C
 Materiał stołu szkło + klej typu PVA
 Średnica dyszy 0,4 mm
 Grubość warstwy 0,2 mm
 Wypełnienie 100%; 45°/45°