

## PLA CF

Everfil™ | Filamen<sup>3D</sup>

## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

## OPIS

Everfil™ PLA CF (Polilaktyd wzmocniony włóknem węglowym) to filament do druku 3D, który łączy biodegradowalny PLA z włóknem węglowym, co przekłada się na zwiększoną wytrzymałość i sztywność. Ten materiał kompozytowy oferuje lepsze właściwości mechaniczne w porównaniu ze standardowym PLA, dzięki czemu idealnie nadaje się do produkcji lekkich, trwałych elementów o podwyższonej odporności na zużycie. Filament PLA CF jest powszechnie stosowany w takich branżach jak motoryzacja, lotnictwo i inżynieria – wszędzie tam, gdzie wymagana jest większa wytrzymałość bez znaczącego zwiększania masy.

## TYPOWE ZASTOSOWANIA

- Komponenty lotnicze: lekkie i wytrzymałe elementy takie jak wsporniki, obudowy i uchwyty w samolotach i dronach.
- Części motoryzacyjne: niestandardowe, trwałe elementy – np. wykończenia wnętrza, panele, prototypy funkcjonalne.
- Prototypy inżynierskie: wytrzymałe modele robocze odporne na obciążenia mechaniczne i precyzyjnie wykonane.
- Narzędzia i przyrządy montażowe: niestandardowe oprzyrządowanie produkcyjne, uchwyty, szablony.
- Robotyka: lekkie, wytrzymałe komponenty ramion, podwozi i konstrukcji robotów.

## PARAMETRY TECHNICZNE

## PARAMETRY PRODUKTU

Średnica (mm)	1,75	2,85
Tolerancja średnicy (mm)	+/-0,02	+/-0,03
Tolerancja owalności (mm)	+/-0,015	+/-0,02

## PARAMETRY FIZYCZNE

PARAMETR	Wartość	Jednostka	Norma
FIZYCZNY:			
Gęstość (wtrysk)	1,26	g/cm <sup>3</sup>	ISO -1183
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE			
Wydłużenie przy rozciąganiu			
Przy granicy plastyczności, 5 mm/min, 23°C, wtrysk	1.3	%	ISO 527
Wydłużenie przy zerwaniu (23°C, wtrysk.)	2.4	%	ISO 527
Wytrzymałość na rozciąganie (przy granicy plastyczności, 23°C, wtrysk)	55	MPa	ISO 527
Wytrzymałość przy zerwaniu	50	MPa	ISO 527
Moduł Sprężystości			
Moduł sprężystości (1 mm/min, 23°C, wtrysk)	8500	MPa	ISO 527
Parametry Ekstruzji Filamentu			
Suszenie materiału (minimum 4 godziny @ ...)	60	°C	

Sugerowany zakres temperatur produkcji filament	200-210	°C
<b>ZALECANE PARAMETRY DRUKU</b>		
Temperatura głowicy	200-220	°C
Temperatura stołu	50-70	°C
Chłodzenie	0-50	%
Komora grzewcza	Nie wymagana	

*Uwaga: dane mają charakter orientacyjny – dokładne ustawienia zależą od drukarki, geometrii modelu oraz warunków otoczenia.*

## PAKOWANIE

Filament dostępny na szpulach: 1,0 kg, 2,5 kg, 5,0 kg. Każda szpula jest pakowana próżniowo w worek z folii o wysokiej barierze wilgoci, zabezpieczony dodatkowo pudełkiem kartonowym. Worek dla 1 kg można wielokrotnie otwierać.

### Waga netto/brutto

1,0 kg szpula	1,00 / 1,42
2,5 kg szpula	2,50 / 3,30
5,0 kg szpula	5,00 / 5,90

### Wymiary szpuli (mm)

Wymiary (mm Ø<sub>zew.</sub>/wys./otwór)

1,0 kg szpula	200/68/52
2,5 kg szpula	300/100/52
5,0 kg szpula	350/100/52

## PRZECHOWYWANIE

Filament należy przechowywać w szczelnie zamkniętym opakowaniu, w chłodnym i suchym miejscu.

## PRODUCENT

3DKordo Spółka Jawna

ul. Ustronna 56, 15-161 Białystok, Poland

NIP: 9662115557, REGON: 368417338, www.3dkordo.pl, e-mail: biuro@3dkordo.pl

KRS 0000697757 Sąd Rejonowy w Białymstoku XII Wydział Gospodarczy KRS