

KARTA PRODUKTU

Tarfuse® PLA NW9 LM

Filament 3D

Wydanie: 1.0

Data wydania: 05.2021

Informacje Ogólne

| | |
|------------------|---|
| CHARAKTERYSTYKA | Tarfuse® PLA NW9 LM, wytwarzany z polilaktydu, charakteryzuje się bardzo dobrą wytrzymałością mechaniczną, elastycznością oraz doskonałą przyczepnością międzywarstwową a także niskim skurczem liniowym. Wydrukowane detale charakteryzują się bardzo wysoką estetyką powierzchni a zastosowanie specjalnych rozwiązań recepturowych umożliwia znakowanie ich laserem Nd/YAG. |
| 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 szpula), 2kg (+602 g szpula) |
| BARWA | Dostępny w kolorze czarnym, pozostałe kolory na zamówienie. |
| MAGAZYNOWANIE | Filament Tarfuse® PLA NW9 LM 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 LM

Filament 3D

Wydanie: 1.0

Data wydania: 05.2021

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) + 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> | PNENISO | |
| 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° |