

## Hoja de datos técnicos

### Producto: Filamento PLA MAX®

El filamento PLA MAX® ha sido modificado con biopolímeros modificadores de impacto que lo hacen mucho más fuerte y menos rígido que el PLA convencional. Optimizado para ser usado en impresoras FFF/FDM, tiene mejor fluidez y es extremadamente fácil de usar. Adicionalmente la pieza impresa puede ser mecanizada, lijada y pintada.

Propiedades	Valor típico	Método de ensayo	Condiciones de ensayo
<b>Físicas</b>			
Densidad g/cc	1.24 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792	
Índice de fluidez	6.0 g/10 min	ASTM D1238	210°C/2.16 kg
<b>Mecánicas</b>			
Resistencia a la tracción	79	D 882	
Elongación a la rotura	6%	D 882	
Módulo elástico en tracción	3622 Mpa	D 882	
Dureza	-	-	
Resistencia a la flexión	151 Mpa	ASTM D 790	
Resistencia al impacto	90,6 J/m	ASTM D 256	izod con entalla, 1/8"
<b>Térmicas</b>			
Temperatura de deflexión bajo carga	55°C	E2092	66 psi (0.45 MPa)

Diámetro	Tolerancia	Redondez
1,75	±0,03	>95%
2,85	±0,05	>95%

## **Recomendaciones de impresión**

Pico:180-240°C

Cama:20-60°C

Uso de spray adhesivo PrintaLot® recomendado.

### **Presecado:**

Para obtener los mejores resultados es recomendable presecar el filamento a 40°C durante 4 horas con circulación forzada de aire.

### **Presentaciones:**

Bobinas de 1 kg y de 4 kg.

## **Condiciones de almacenamiento**

Mantener en un contenedor hermético en un lugar fresco y seco, se recomienda el uso de silicagel.

Mantener a temperatura menor a 50° C.

Luego de un mes de almacenamiento, se recomienda presecado.

La información declarada es esta Hoja de datos técnicos proviene de fuentes que consideramos confiables. De todas maneras, esta información se provee sin garantías, expresas o implícitas.

Las condiciones de uso y almacenaje están fuera de nuestro control, por lo cual no nos hacemos responsables por cualquier daño o pérdida que pueda resultar directa o indirectamente del uso, almacenamiento y disposición final de este producto. Valores típicos para uso como referencia en la elección de materiales.

**Fin del documento.-**