

Nanovia PLA Lin :

Renforcé en fibres de lin

Biosourcé, biodégradable et certifié sans perturbateurs endocriniens oestrogéniques. Les fibres de lin améliorent les performances mécaniques tout en facilitant l'impression et permettent aussi de varier la teinte de la pièce suivant la température.



Avantages:

Performances mécaniques • Biosourcé et biodégradable • Facilité d'impression

Impression 3D

T° Extrusion	200 - 230 °C
T° Plateau	50 - 70 °C
Buse	0,5 mm

Mécanique

Densité	1,25 g/cm ³
Mod. traction	3400 Mpa (ISO 527)
Mod. flexion	2300 Mpa (ISO 178)
Elong. à la rupture	2% (ISO 527)

Thermique

Tg	55 - 60 °C
DTUL	7 - 9 g / 10 min (ISO 1133)
HDT B (0.45 MPa)	80 - 90 °C (E2092)

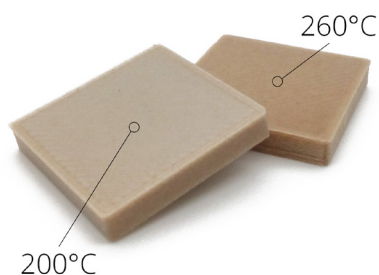
Conseils d'utilisation

Stockage

- Il est conseillé de stocker vos bobines dans un endroit sec, si possible accompagnées de dessiccant.
- Pour assurer une parfaite impression il est conseillé d'étuver votre filament à 50 °C pendant 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

Post traitement

- Pour une utilisation en extérieur, il est conseillé de peindre vos pièces ou de les soumettre à un traitement anti UV.



Hygiène & sécurité

Impression

Ne pas extruder à une température supérieure à 260°C pour éviter la dégradation du matériau.

Post traitement

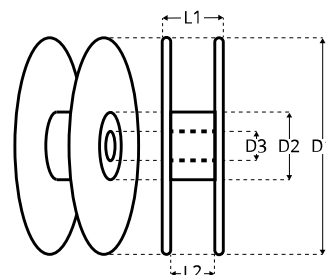
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3	pois
500 g	53	46	200	90	52	182 g
2 kg	92	89	300	175	52	668 g

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

dernière mise à jour : 03/06/22

Nanovia PLA Flax :

Flax fiber reinforced

Nanovia PLA Flax is biosourced, biodegradable, and certified without Estrogenic endocrine disruptors. The flax fibers allow for better mechanical properties and easier printing, the fibers' tint can also be modified by printing on different temperatures.



Avantages:

Increased mechanical properties • Biosourced & Biodegradable • Easy to print

3D Printing

Extrusion T°	200 - 230 °C
Plate T°	50 - 70 °C
Nozzle	0.5 mm

Mechanical

Density	1.25 g/cm ³
Tensile mod.	3400 Mpa (ISO 527)
Flexural mod.	2300 Mpa (ISO 178)
Elong. at Break	2% (ISO 527)

Thermal

Tg	55 - 60 °C
DTUL	7 - 9 g / 10 min (ISO 1133)
Flammability	80 - 90 °C (E2092)

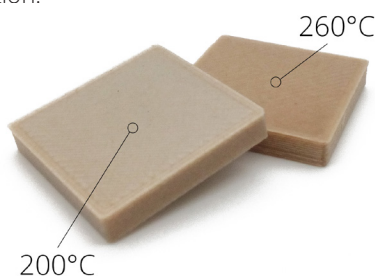
Application

Storage

- Store Nanovia PLA Flax in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate Nanovia PLA Flax at 50 °C for 4 hours or longer, when the spool has been exposed to moisture for an extended period.

Post treatment

- For an outdoor usage, it's recommended painting or using an anti UV treatment on prints, such as our Nanovia smoothing solution.



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

Health and safety

Printing

- We recommend printing Nanovia PLA Flax in a room equipped with air extraction or by using appropriate breathing equipment.

Post treatment

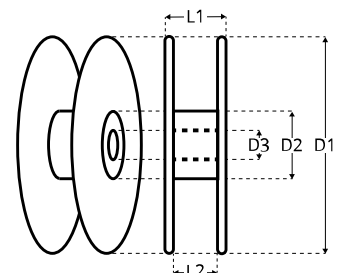
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia PLA Flax is recommended.

Packaging

Spool	L1	L2	D1	D2	D3	weight
500 g	53	46	200	90	52	182 g
2 kg	92	89	300	175	52	668 g

Spools are equipped with both a material traceability and a production series number.

Spools are packed in individual boxes, sous-vide with desiccant.



last updated : 03/06/22