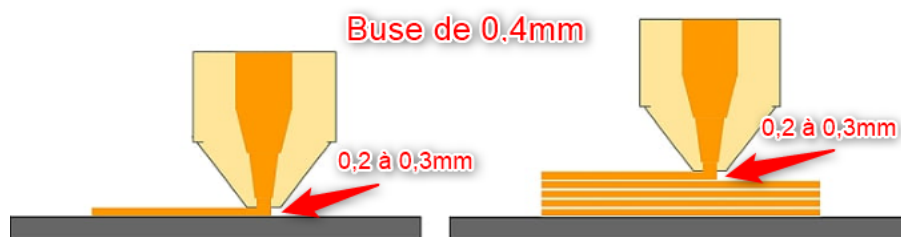


PLA FLEXIBLE DÉTAILS TECHNIQUES			
Température d'impression	190-220 °C	Température plateau	0 °C
Vitesse d'impression	20 - 60 mm/s*	Élongation à la rupture	500-600%
Distance de rétraction	1 mm	Densité	1,21-1,30 g/cm ³
Vitesse de rétraction	20 mm/s	Transition vitreuse	54 °C
Buse minimum	0.4 mm**	Dureté Shore	34D (85A)

*D'après nos tests, il est possible d'imprimer plus vite selon votre imprimante et votre type d'extrudeur. Nous déclinons toute responsabilité en cas d'utilisation à des vitesses supérieures. Réaliser au préalable des tests avec votre machine et de petites pièces.

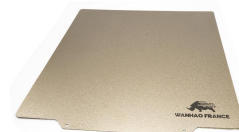
**Le filament s'imprime bien avec une buse de 0.4 mais il est plus facile à imprimer en buse 0.6 si jamais vous rencontrez des difficultés.

Les conseils WANHAO FRANCE



Nous ne pouvons pas être tenus responsable d'une dégradation de la surface d'impression.

- Utiliser une buse 0,4 ou 0,6 pour une plus grande simplicité.
- Température d'impression de 195 °C
- Buse de 0,4 : couche 0,2 à 0,3 mm. Buse de 0,6 : couche 0,3 à 0,4 mm
- Épaisseur de contour de 0,8 à 1 mm. Mettre une plus grande épaisseur le rendra plus flexible
- Privilégier une surface d'adhésion PEI car votre plateau risque de se détériorer de façon irréversible si l'espace entre la buse est celui-ci est trop faible lors de la première couche (Respecter les préconisations indiquées sur le schéma) <http://pei.wanhaofrance.com>
- Préférer un plateau froid



Résistance à l'absorption d'humidité du filament FPLA

- Le PLA flexible (FPLA) est issu de la famille PLA. Il est souple et absorbe facilement l'humidité.
- Nous recommandons fortement de conserver le filament dans un sac sous vide ou anti-humidité immédiatement après son utilisation et de ne pas le laisser à l'air libre.
- Si l'humidité dans le filament persiste, il est recommandé de sécher le filament au four à 50 °C pendant 2 à 3 heures avant de l'utiliser pour de meilleurs résultats.