

## Fiche technique – Filament 3D PLA

Caractéristiques d'impression	Paramètres
Température d'extrusion	Entre 195 et 210° C
Température de plateau	Entre 20 et 40° C
Type de plateau	Vitre, métal microperforé
Traitement de surface plateau	Peu d'importance
Température de chambre	Température ambiante
Ventilation	100 %
Vitesse d'impression	Environ 50 mm/s – 60mm/s (maxi)
Vitesse de rétraction	40 mm/s
Distance de rétraction	1.2 mm

Basé sur une utilisation sur Zortrax M200 Plus et Z-Suite 2.8.3.0. L'impression peut varier entre les imprimantes et les têtes d'impression

### Recommandations :

- Pour éviter le warping, il convient d'ajouter un adhésif pour une impression sur plateau lisse type « miroir »
- Il n'est pas préconisé d'imprimer au-delà de 60 mm/s car cela détériorerait les motifs fins

### **CES VALEURS SONT INDICATIVES ET PEUVENT VARIER**

**Document propriété CAPIFIL, ne pas dupliquer ne pas diffuser sans l'autorisation écrite de CAPIFIL**

Informations non contractuelles

[www.capifil.com](http://www.capifil.com)

<b>Typical Material &amp; Application Properties <sup>(1)</sup></b>		
<b>Physical Properties</b>		<b>ASTM Method</b>
Specific Gravity	1.24	D792
Melt Index, g/10 min (210°C/2.16kg)	5-7	D1238
Clarity	Transparent	
<b>Mechanical Properties</b>		
Tensile Strength @ Break, psi (MPa)	7,700 (53)	D882
Tensile Yield Strength, psi (MPa)	8,700 (60)	D882
Tensile Modulus, kpsi (GPa)	500 (3.5)	D882
Tensile Elongation, %	6.0	D882
Notched Izod Impact, ft-lb/in (J/m)	0.24 (12.81)	D256
Shrinkage is similar to PET <sup>(2)</sup>		