ROLLO DE FILAMENTO PLA 1.75mm PLATEADO BRILLANTE P/IMPRESORA 3D

H3D-PLA-SHINING-PLATEADO

Descripción:

El filamento de PLA Azul Brillante es un filamento que brilla debido a un brillo moteado incrustado en el material. Como filamento PLA, es fácil trabajar con él y al mismo tiempo proporciona otro acabado nuevo para sus impresiones 3D. Es ideal para la creación de artesanías espaciales o tal vez alguna delicada joyería.

Características:

- El filamento PLA HELLO3D es muy fácil de usar, ofrece una fácil adhesión a la cama y rigidez.
- La impresión es sin burbujas, sin obstrucciones y sin deformación.
- Un filamento PLA menos quebradizo y sorprendente.
- Brillo y apariencia estética: Como su nombre sugiere, el PLA Shining tiende a tener un acabado más brillante y un aspecto más atractivo en comparación con el PLA regular.
- Compatibilidad con una variedad de impresoras.

Especificaciones:

	Unidad	PLA
Tolerancia	mm	±0.05
Diámetro	mm	1.75
Peso	kg/rollo	1
Largo	m	1.75mm (1kg) = 330
Temperatura de impresión	°C	190 - 220
Certificado	-	RoHS
Velocidad de impresión	mm/s	50 - 100

Parámetros de impresión:

Rendimiento	Unidad	PLA
Temperatura de impresión	°C	190 - 220
Temperatura de cama	°C	0 - 50
Densidad	g/cm^3	1.24
Índice de flujo de fusión	g/10min	5(190 °C / 2.16kg)
Resistencia a la tracción	MPa	65
Alargamiento a la rotura	%	8
Resistencia a la flexión	MPa	97
Módulo de flexión	MPa	3600
IZOD	kJ/m^2	4
Temperatura de distorsión	(°C, 0.45MPa)	56

Ventajas:

- Facilidad de impresión: El PLA Shining comparte muchas de las características de facilidad de impresión del PLA estándar.

- Biodegradabilidad: Al igual que el PLA estándar, el PLA Shining es biodegradable, lo que significa que es más respetuoso con el medio ambiente en comparación con otros plásticos utilizados en la impresión 3D, como el ABS.

- No tóxico y sin emisiones nocivas: Durante la impresión, el PLA Shining no emite olores fuertes ni vapores tóxicos, lo que lo hace más seguro y cómodo de usar en espacios interiores.

Recomendaciones:

- Boquilla ≥ 0,3mm: Se recomienda una boquilla de 0,3mm o más grande y baja velocidad de impresión.

- El ajuste del grosor de la capa como ≥0,3mm daría como resultado el mejor acabado superficial y brillante. Ajuste la capa exterior a una velocidad lenta (30-50 mm/s).

- Limpiar o cambiar la boquilla antes de imprimir es una buena práctica para reducir los problemas de atascos si las boquillas originales se han utilizado muchas veces.

Nota: El filamento debe almacenarse en un ambiente libre de humedad, ya que la humedad daña al filamento una vez retirado de su empaque al vacío.