



# NEON WOLF

GARANCIA A MINŐSÉGRE

## FIZIKAI TULAJDONSÁGOK

Megnevezés	Újra Polylactic acid (PLA)			
Sűrűség	1,24g/cm <sup>3</sup>		ISO 1183	
MECHANIKAI TULAJDONSÁGOK	XY SÍK	ZX SÍK		
Szakítószilárdság	55,5	43,8	MPa	ISO 527
Hajlítószilárdság	107	18	MPa	ISO 178
Megnyúlás maximális erő kifejtésnél	1	1,4	%	ISO 527
Szakítónyúlás (törésig)	1,1	1,4	%	ISO 527
Hajlítási nyúlás szakadáskor	5,1	1,8	%	ISO 178
Charpy ütőerő (nem hornyolt)	-	-	kJ/m <sup>2</sup>	-
Keménység	85,4		Shore D	ISO 7619-1

A teszt modellek, 0,4 mm-es fűvókával, egyenes vonalú 100%-os kitöltéssel, 0,2 mm-es rétegmagassággal lettek nyomtatva.

**TERMIKUS TULAJDONSÁGOK**

<b>Üvegesedési hőmérséklet (T<sub>g</sub>)</b>	<b>60</b>	<b>°C</b>	<b>ISO 11357</b>
<b>VICAT B (50 N 50°C/h)</b>	<b>59</b>	<b>°C</b>	<b>ISO 306</b>
<b>HDT B (0,45 MPa)</b>	<b>60</b>	<b>°C</b>	<b>ISO 75</b>

**NYOMTATÁSI TULAJDONSÁGOK**

<b>Fej hőmérséklet</b>	<b>200-230</b>	<b>°C</b>
<b>Tárgyasztal hőmérséklet</b>	<b>40-75</b>	<b>°C</b>
<b>Tárgyhűtő</b>	<b>100</b>	<b>%</b>
<b>Flow*</b>	<b>100</b>	<b>%</b>
<b>Rétegmagasság</b>	<b>≥ 0,2</b>	<b>mm</b>
<b>Javasolt fúvóka átmérő</b>	<b>≥ 0,4 mm</b>	<b>mm</b>
<b>Nyomtatási sebesség</b>	<b>minimum 30 maximum akár 300</b>	<b>mm/s</b>

**FIGYELMEZTETÉS:** Az adatlapokon szereplő információk csak tájékoztató jellegűek. Nem használhatók tervezési vagy minőségellenőrzési értéként. A tényleges értékek a nyomtatási körülményektől függően jelentősen eltérhetnek. A nyomtatott alkatrészek végső teljesítménye nem csak az anyagoktól függ, a tervezési és a nyomtatási körülmények is fontosak.

\*Jól beállított extruder esetében