



# NEON WOLF

GARANCIA A MINŐSÉGRE

## FIZIKAI TULAJDONSÁGOK

Megnevezés	Polylactic acid (PLA)			
Sűrűség	1,24g/cm <sup>3</sup>		ASTM D792	
MECHANIKAI TULAJDONSÁGOK	XY SÍK	ZX SÍK		
Szakítószilárdság	55,5	43,8	MPa	ISO 527
Hajlítószilárdság	107	18	MPa	ISO 178
Megnyúlás maximális erőkifejtésnél	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)	17,5	7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Keménység	85		Shore D	ISO 7619-1

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

**TERMIKUS TULAJDONSÁGOK**

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

**NYOMTATÁSI TULAJDONSÁGOK**

Fej hőmérséklet	205-220	°C
Tárgasztal hőmérséklet	40-75	°C
Tárgyhűtő	100	%
Flow*	100	%
Rétegmagasság	≥ 0,1	mm
Javasolt fúvóka átmérő	≥ 0,2 mm	mm
Nyomtatási sebesség	minimum 30 maximum akár 300	mm/s

**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