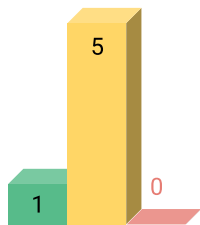


Flexiprint® es un termoplástico elastómero que ha sido aditivado para obtener un filamento que permite imprimir objetos flexibles, elásticos y con una alta calidad de impresión. Su incremento de dureza lo hace compatible con un gran rango de impresoras. Es importante que el flujo de material sea lo más continuo posible y con pequeñas variaciones en los parámetros de impresión. Para mejorar la adherencia recomendamos usar laca para el pelo en la cama caliente. Preste especial atención para encontrar una temperatura óptima en su impresora 3D. Establecer valores más altos puede ayudarle a reducir la probabilidad de bloqueo ya que facilita el flujo de material, pero tenga cuidado de que no sea demasiado alto, ya que podría obtener defectos de impresión. Este filamento no funciona como PLA o ABS a altas velocidades; le sugerimos ralentizar la velocidad de impresión funcionando bien a 35 mm/s. Además, es recomendable imprimir todas las partes de su pieza (perímetros, relleno, etc) a la misma velocidad evitando así el flujo de material irregular y obteniendo mejores acabados.

## COLORES



■ Dureza ■ Flexibilidad  
 ■ Warping



### Usos

Material perfecto para piezas que requieran flexibilidad y elasticidad.

### Consejos

20-30mm/s. Sin warping.

### Ejemplo ideal

Funda de teléfono.

PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	TEST
Compuesto	Poliuretano termoplástico	
Densidad	1,21 g/cc	ISO 1183
Diámetro (tolerancia)	1,75 ± 0,1 mm	
PROPIEDADES MECÁNICAS	VALOR	TEST
MFR (Índice de Flujo)	-	-
Resistencia a la tracción	40,00 MPa	ISO 37
Módulo de tracción	-	-
Contracción del molde	-	-
Resistencia a rotura	408 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D638
Alargamiento hasta rotura	-	-
Resistencia al desgarro	-	-
Resistencia a la flexión	-	-
Resistencia a la abrasión	35 mm <sup>3</sup>	ISO 4649
Fuerza de impacto	140,0 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Absorción de humedad	-	-
Dureza	93A	ISO 868 - Shore
Dureza de la superficie	-	-
PROPIEDADES TÉRMICAS	VALOR	TEST
Temperatura de reblandecimiento Vicat	85,0°C	ISO 306
Resistencia térmica	1,21 g/cc	ISO 1183
Distorsión por calor	-	-
Temperatura del extrusor	220-225°C	
Temperatura de la base	40°C	

