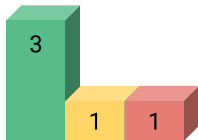


Es el nuevo filamento basado en PLA con pequeñas partículas de purpurina que hacen que el acabado de la pieza sea perfecto al no ser visibles las capas de impresión. El nuevo PLA INGEO 3D870 está formulado para ofrecer las características mecánicas y térmicas del ABS pero con la facilidad del proceso de impresión del PLA, sin necesidad de base caliente. Ofreciendo una buena resistencia a la decoloración por luz UV y bajo nivel de amarilleo. Para obtener al máximo sus cualidades se recomienda un recocido de la pieza a una temperatura de entre 110 – 120°C para un proceso de unos 20 minutos. El poliácido láctico (PLA o ácido poliláctico) es un polímero constituido por moléculas de ácido láctico, con propiedades semejantes a las del tereftalato de polietileno (PET) que se utiliza para hacer envases, pero que además es biodegradable. Se degrada fácilmente en agua y óxido de carbono. Es un termoplástico que se obtiene a partir de almidón de maíz (EE.UU.) o de yuca o mandioca (mayormente en Asia), o de caña de azúcar (resto del mundo). Se utiliza ampliamente en la impresión 3D bajo el proceso FDM.

COLORES



■ Dureza ■ Flexibilidad
■ Warping



Usos

PLA de alta calidad superficial. El brillo disimula totalmente las capas. Colores creativos.

Consejos

Muy decorativo. Fácil impresión.

Ejemplo ideal

Joyas, diseños creativos.

PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	TEST
Compuesto	Ácido Poliláctico	
Densidad	1,24 g/cc	ISO 1183
Diámetro (tolerancia)	1,75 ± 0,1 mm	
PROPIEDADES MECÁNICAS	VALOR	TEST
MFR (Índice de Flujo)	9,56 g / 10 min	ISO 1133 - 210°C (2,16 kg)
Resistencia a la tracción	70,00 MPa	ISO 527
Módulo de tracción	3120 MPa	ISO 527
Contracción del molde	-	-
Resistencia a rotura	-	-
Alargamiento hasta rotura	5,00% - 20,00%	ISO 527
Resistencia al desgarro	-	-
Resistencia a la flexión	-	-
Resistencia a la abrasión	-	-
Fuerza de impacto	3,4 kJ/m ²	ISO 179 - Charpy method 23°C
Absorción de humedad	1968 ppm	ISO 62
Dureza	-	-
Dureza de la superficie	-	-
PROPIEDADES TÉRMICAS	VALOR	TEST
Temperatura de reblandecimiento Vicat	60,0°C	ISO 306
Resistencia térmica	-	-
Distorsión por calor	-	-
Temperatura del extrusor	205-215°C	
Temperatura de la base	50°C	

