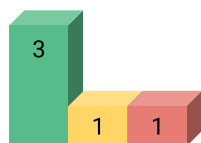


PLA FINE® recomendable para piezas que tengan que ser coloreadas con cualquier tipo de pintura y tratadas. El nuevo PLA INGEO 3D870 está formulado para ofrecer las características mecánicas y térmicas del ABS pero con la facilidad del proceso de impresión del PLA, sin necesidad de base caliente. Ofreciendo 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 polímero ácido 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

Perfecto para pintar, pulir y lijas. Permite conseguir una superficie totalmente lisa.

Consejos

Se puede lijar y pulir. Superficie lisa. Fácil impresión.

Ejemplo ideal

Mascara.

PROPIEDADES FÍSICAS

PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	TEST
Compuesto	Ácido Poliláctico	
Densidad	1,10 g/cc	ISO 1183
Diámetro (tolerancia)	1,75 ± 0,1 mm	

PROPIEDADES MECÁNICAS

PROPIEDADES MECÁNICAS	VALOR	TEST
MFR (Índice de Flujo)	-	-
Resistencia a la tracción	60,00 MPa	ASTM D638
Módulo de tracción	3900 MPa	ASTM D790
Contracción del molde	-	-
Resistencia a rotura	18 kJ/cm ²	ASTM D256
Alargamiento hasta rotura	-	-
Resistencia al desgarro	-	-
Resistencia a la flexión	520 kg/cm ²	ISO 178
Resistencia a la abrasión	-	-
Fuerza de impacto	32,0 kJ/m ²	ASTM D256 - Notched Izod
Absorción de humedad	-	-
Dureza	-	-
Dureza de la superficie	90 MPA	ISO 2039

PROPIEDADES TÉRMICAS

PROPIEDADES TÉRMICAS	VALOR	TEST
Temperatura de reblandecimiento Vicat	70,0°C	ASTM D1525
Resistencia térmica	75°C	ISO 306
Distorsión por calor	60°C	ASTM D1505
Temperatura del extrusor	200-210°C	
Temperatura de la base	50°C	

