



# TECHNISCHES DATENBLATT PLA NX1

## BESCHREIBUNG

PLA NX1 wird aus einem nachhaltigen Biopolymer hergestellt, das gute mechanische Eigenschaften bietet. Das Material ist für den industriellen Einsatz, Rapid Prototyping, Architektur, Lebensmittelanwendungen usw. geeignet. Der Rohstoff ist nach den REACH-, RoHS- und FDA-Standards zugelassen.

## BESONDERHEITEN

- Gute Schlagfestigkeit
- Geringes Warping
- Biologisch abbaubar (EN 13432)

## EIGENSCHAFTEN <sup>1</sup>

TEST	METHODE	EINHEIT	WERT
Zug E-Modul	ASTM D882	MPa	500 (3.5)
Reißfestigkeit	ASTM D882	MPa	53
Bruchspannung	ASTM D882	MPa	60
Nominelle Bruchdehnung	ASTM D882	%	6
Kerbschlagzähigkeit	ASTM D256	kJ/m <sup>2</sup>	0,3
VICAT A (VST)	ASTM E2092	°C	55*
Schmelztemperatur	ISO 3146-C	°C	180-200
MFR	ASTM D1238	g/10min	6
Schwindung	ASTM D955	%	0,4
Dichte	ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1.24

\*Temperaturresistenz geprüft bei Wanddicke von mindestens 4 mm.

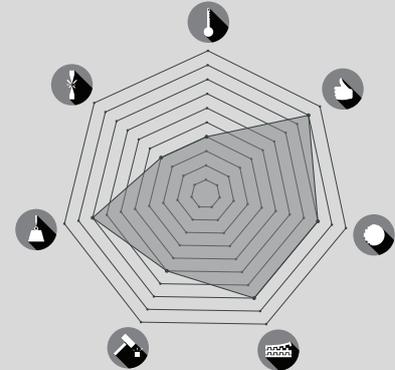
## ZERTIFIZIERUNGEN & WEITERE INFORMATIONEN <sup>2</sup>



## LAGERUNG UND HALTBARKEIT

Lagerung bei Raumtemperatur (18-27°C / 65-80°F) im Trockenem. Nicht direkter Hitze oder Sonnenlicht aussetzen. Bei richtiger Lagerung ist das Material 2 Jahre haltbar.

1. Weitere Informationen in den regulatorischen-, chemischen- und Zusatzinformationsblättern.  
2. Zertifizierung hängt von Farben im Endprodukt ab. Mehr Infos im Zusatzinformationsblatt.



TEMPERATUR-RESISTENZ 4

EINFACHE HANDHABUNG 9

VISUELLE QUALITÄT 8

LAYERHAFTUNG 8

SCHLAGFESTIGKEIT 6

MAXIMALE BELASTUNG 8

BRUCHDEHNUNG 4

## DRUCKEINSTELLUNGEN

Düse	200-230°C
Heizbett	20-60°C
Haftmittel	nicht benötigt
Geschwindigkeit	40-60mm/s
Kühlung	30-100%

Vorgeschlagene Einstellungen für Drucker mit 0.4mm Düse. Max. 50% Layerhöhe. Optimale Einstellungen können zwischen Druckern variieren und sind zudem von Umweltfaktoren abhängig.

## HILFE BENÖTIGT

Bei Fragen zum Produkt oder auftretenden Problemen kontaktieren Sie uns bitte via [support@extrudr.com](mailto:support@extrudr.com)

