

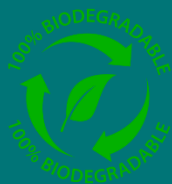


HIGH PERFORMANCE
3D-Printing Solutions

CRrystal PLA

TECHNISCHES DATENBLATT

| | |
|-----------------------|-----------------|
| Düse | 220 °C |
| Druckbett | max. 50 °C |
| Lüfter | 100 % |
| Retract (Direkt) | 2 mm |
| Fluss | 92 % |
| Empfohlenes Druckbett | FR4 BuildTak |



| Technische Eigenschaften | Werte | Einheiten | Testmethode |
|--------------------------|-------|-------------------|-----------------------|
| Dichte | 1,31 | g/cm ³ | DIN EN ISO 1183 |
| Bruchdehnung | 27 | % | DIN EN ISO 527 |
| Zug E-Modul | 3500 | MPA | DIN EN ISO 527 |
| Erweichungstemperatur | 125 | °C | DIN EN ISO 75/1 |
| Kerbschlagzähigkeit | 23 | kJ/m ² | DIN EN ISO 179/23°C |
| Schwindung | 0,5 | % | ISO 294-4 |
| Bio Abbaubarkeit | Ja | | DIN 13432 / ISO 14855 |

Allgemeine Informationen

| | |
|----------------------|--|
| Eigenschaften | hohe Wärmeformbeständigkeit hohe mechanische und thermische Eigenschaften Anwendungen im industriellen Einsatz Biologisch abbaubar |
| Wärme-Nachbehandlung | Um die Hochtemperatureigenschaften des Materials zu aktivieren muss das gedruckte Objekt im Umluftofen bei 105-110°C (Alternativ in kochenden Wasser) für 5-10min nachbehandelt werden. Dabei kristallisiert der Kunststoff aus und muss anschließend langsam abkühlen (Ofen ausschalten, Tür jedoch geschlossen halten). Das CRystal PLA bildet während des Abkühlvorgangs teilkristalline Strukturen aus, welche die Materialeigenschaften grundlegend verändern. Achtung! Es kann dabei zu einer Schrumpfung des Bauteils kommen! |

Kontakt:
info@cr-3d.de
www.cr-3d.de