

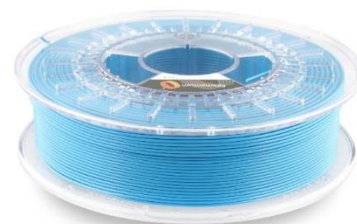
## PLA Extrafill

Physikalische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Materialdichte	1,24 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792	
Schmelze Massefließrate	6 g/10 min	ASTM D1238	210 °C, 2,16 kg
Durchmessertoleranz	± 0,05 mm		
Gewicht	750 g Filament (+ 250 g Spule)		

Mechanische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Zugfestigkeit	53 MPa	ASTM D882	
Bruchdehnung	6 %	ASTM D882	
Zugmodul	3600 MPa	ASTM D882	
Biegefestigkeit	83 MPa	ASTM D790	
Biegemodul	3800 MPa	ASTM D790	
Izod Kerbschlagzähigkeit	16 J/m	ASTM D256	23 °C

Thermische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Glasübergangstemperatur	55–60 °C	ASTM D3418	
Wärmeformbeständigkeitstemperatur	55 °C	ASTM E2092	0,45 MPa

Druckeinstellungen	Typischer Wert
Drucktemperatur	190–210 °C
Druckplatte Temperatur	40–50 °C



Die 3D-Druckfilamenten können mindestens bis zu 12 Monaten ab dem Liefertermin verarbeitet werden.

Alle, hier aufgeführten, Informationen wurden sorgfältig aufgrund des bestens Wissens des Herstellers verfasst und sind nur für die Aufklärung konzipiert.