



## SCHEDA TECNICA

### Filamento in PLAtech

---

Colori: trasparente (cod. RAL 0000), bianco (cod. RAL 9010), glow bianco (fluorescente), grigio (cod. RAL 7001), nero (cod. RAL 9005), marrone (cod. RAL 1011), giallo (cod. RAL 1021), giallo trasparente (cod. RAL 1021T), giallo neon (cod. RAL 106FL), arancione (cod. RAL 2008), arancione neon (cod. RAL 2007), rosso (cod. RAL 3020), rosso trasparente (cod. RAL 3020T), rosso neon (cod. RAL 3024), violetto (cod. RAL 4010), blu (cod. RAL 5015), blu trasparente (cod. RAL 5015T), verde (cod. RAL 6018), argento (cod. RAL 9007), oro (cod. RAL 1036), glitter (trasparente).

**Peso netto della bobina:** 1 kg.

**Diametro del filamento:** 1,75 mm o 2,85 mm.

**Tolleranza:**  $\pm 0,05$  mm.

**Ovalizzazione:**  $\pm 5\%$ .

**Materiale:** PLA – Acido Polilattico 100% naturale.

**Qualità del materiale:** 100% resina originale.

**Densità:**  $1,24 \text{ g/cm}^3$  (21,5° C).

**Resistenza:**  $4 \text{ kJ/m}^2$ .

**Bobina (fino a 1 kg):** 200 x 50 mm.

**Diametro interno della bobina:** 90 mm.

**Imballo:** sottovuoto con dissecante e scatola in cartone.

**Temperatura di stampa:** 190° - 220° C. \*

**Temperatura piatto stampante:** 0° - 70° C. \*

**Velocità di stampa consigliata:** 50 – 100 mm/s. \*

**Difficoltà di stampa:** ★☆☆☆☆

\* Le temperature possono variare da stampante a stampante.

# 3Dfilum

## Caratteristiche del filamento e consigli di stampa:

La temperatura di caricamento può essere di 180°C. Per la stampa consigliamo un *range* di temperatura tra 190°C e 210°C (dipende comunque dalla taratura dei termistori utilizzati). Talvolta alcuni colori, in base alla carica usata, possono richiedere temperature più alte, comunque all'interno del *range* consigliato.

Filamenti con colorazione consistente, brillante e coprente e trasparenze minime. La trama di *infill* si nota solo contro luce intensa. Buona adesione al piatto di stampa (riscaldato). In caso di piatto freddo usare opportuno media di adesione (nastro blue tape, nastro da carrozziere, lacca per capelli, vinavil diluita ecc..).

La superficie del filamento è liscia e scorrevole, adatta anche per sistemi di trascinamento Bowden. La struttura del filo è resistente e non si spezza se soggetta a forte flessione. Durante la stampa il filamento si distende in modo uniforme e non forma bave (questo dipende anche dalle temperature impostate).

*Infill* coerente senza interruzioni causate dall'alta velocità anche nelle parti più piccole dell'oggetto stampato, per cui questo filamento può reggere bene anche velocità di stampa più elevate (50 – 100 mm/s). Non emette odori particolari e non si deforma in modo significativo durante la stampa.