

Postaw na detal

Z-PLA Pro to naturalny materiał, którego głównym składnikiem jest biodegradowalny polimer PLA. Dzięki obniżonemu poziomowi skurczu, materiał ten pozwala na druk skomplikowanych form oraz modeli bogatych w detale przy jednoczesnym zachowaniu wysokiej dokładności wymiarowej. Z-PLA Pro sprawia, że wydruki zyskują doskonałą jakość powierzchni, a teksturą przypominają gipsowe odlewy. Walory estetyczne drukowanych modeli sprawiają, że Z-PLA Pro z powodzeniem sprawdzi się w realizacji projektów artystycznych oraz podczas tworzenia dużych projektów architektonicznych i makiet w wygodny i ekologiczny sposób.

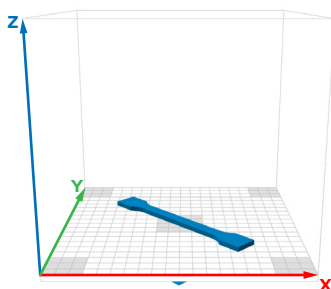


Właściwości mechaniczne	System metryczny	System imperialny	Metoda badawcza
Wytrzymałość na rozciąganie	28,78 MPa	4170 psi	ISO 527:1998
Naprężenie przy zerwaniu	27,10 MPa	3930 psi	ISO 527:1998
Wydłużenie względne przy maks. naprężeniu rozciągającym	2,55%	2,55%	ISO 527:1998
Wydłużenie względne przy zerwaniu	4,05%	4,05%	ISO 527:1998
Naprężenie przy zginaniu	58,60 MPa	8500 psi	ISO 178:2011
Moduł sprężystości przy zginaniu	1,83 GPa	265 ksi	ISO 178:2011
Udarność wg Izoda z korbem	2,58 kJ/m ²	1,23 ft-lb/in ²	ISO 180:2004
Właściwości termiczne	System metryczny	System imperialny	Metoda badawcza
Temperatura zeszklenia	48,82° C	120° F	ISO 11357-3:2014
Inne właściwości	System metryczny	System imperialny	Metoda badawcza
Masowy wskaźnik szybkości płynięcia MFR	92,75 g/10 min Obciążenie 2,16 kg Temperatura 190° C	0,204 lb/10 min Obciążenie 4,76 lb Temperatura 374° F	ISO 1133:2006
Gęstość właściwa	1,426 g/cm ³	11,9 lb/gal	ISO 1183-3:2003
Twardość wg Shore'a - skala D	77,6	77,6	ISO 868:1998

Dane zawarte w dokumencie są przeznaczone do celów informacyjnych i porównawczych. Nie należy ich wykorzystywać do specyfikacji projektu lub oceny jego jakości. Rzeczywiste właściwości materiału mogą zależeć od: warunków druku, konstrukcji i przeznaczenia projektu, warunków badawczych itd.

Próbki materiału Z-PLA Pro wykorzystane w trakcie testów zostały wydrukowane przy użyciu Zortrax M200. Zastosowane ogólne parametry druku opisano poniżej:

Z-SUITE: v2.2.0.0
Layer thickness: 0.19 mm;
Quality: High;
Seam: Normal;
Infill: Solid,
Fan Speed: Auto;
Surface Layers:
- Top: 7 (default);
- Bottom: 4 (default);



Specyfikacja produktu może ulec zmianie bez uprzedzenia.

Każdy użytkownik jest odpowiedzialny za używanie materiałów Zortrax zgodnie z zasadami bezpieczeństwa, ich przeznaczeniem oraz prawem, jak również za utylizowanie materiałów zgodnie z prawem i regulacją środowiskowa. Zortrax nie udziela żadnych gwarancji wyraźnych czy dorozumianych, ustawowych lub udzielanych w inny sposób; włączając, lecz nie ograniczając się do domniemyanych gwarancji przydatności handlowej, bez naruszenia praw osób trzecich i przydatności do określonego celu.

zortrax

Zortrax S.A.
Lubelska 34
10-409 Olsztyn, Polska
NIP: 5242756595
REGON: 146496404

Kontakt
Biuro: office@zortrax.com
Sklep: sales@zortrax.com
Centrum wsparcia: support@zortrax.com