



# HOLZ-PLA

(POLYLACTID/POLYMILCHSÄURE MIT HOLZPARTIKELN)

## KUNSTSTOFF-FILAMENT FÜR 3D-FFF/FDM-DRUCKER

### Druckparameter:

Drucktemperatur: 190-220°C (Empfohlen: 195°C)

Heizbett-Temperatur: 40-50°C (je nach Haftungs-Verfahren auch aus)

Druckgeschwindigkeit: 30-50 mm/s

Lüfter: 100%

Haftet auf: Glas, Blue Tape/Maler-Krepp, Kapton-Band, PEI, Klebestift

### Materialeigenschaften:

Durchmesser: 1,75mm (Toleranz: 1,70 - 1,78mm) bzw. 3mm (Toleranz: 2,90 - 3,00mm)

Nettogewicht: 500g bzw. 1000g

Länge: ca. 172m (500g) bzw. 343m (1000g)

Dichte: 1,21 g/cm<sup>3</sup> (D1505)

Schmelzflussindex (MFI): 7 g/10 min, 190°C/5 kg

Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT): 52°C

Zugfestigkeit: 65 MPa

Zugdehnung: 13%

Biegefestigkeit: 62 MPa

Schlagfestigkeit: 4,8 KJ/m<sup>2</sup>

### Attribute:

- leicht zu drucken
- Enthält Holzpartikel, die dem Druckobjekt eine matte Holzoptik geben
- 0,4 mm Ø Nozzle (Spitze) oder größer empfohlen, um Verstopfung zu vermeiden
- keine Feuchtigkeitsaufnahme
- eher brüchig, nicht für feine Details, Brücken und Überhänge geeignet
- neigt zum Fäden ziehen (Stringing)
- dicke Schichten drucken nicht nur schneller, sie unterstützen auch die Holzoptik
- nahezu keine Schrumpfung und Verformung bei Abkühlung
- Holzgeruch beim Drucken
- biologisch abbaubar (Biopolymer)
- nicht lebensmittelecht
- nicht geeignet für Außeneinsatz und Temperaturen über 60°C
- Reinigung nach Verwendung empfohlen (z.B. mit „Cold Pull“ oder Reinigungsfilament)
- **Achtung:** Hat keine Holzeigenschaften außer Optik!