

# 3D-FILAMENT

## FLEX-FILAMENT+

(TPE-E, THERMOPLASTISCHES POLYELASTOMER / COPOLYESTER)

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

#### Materialeigenschaften:

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

Nettogewicht: 500g bzw. 1000g

Länge: ca. 166m (500g) bzw. 332m (1000g)

Dichte: 1,25 g/cm<sup>3</sup> (D1505)

Schmelzflussindex (MFI): 2,5 g/10 min, 200°C/5 kg

Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT): 53°C

Zugfestigkeit: 21 MPa

Zugdehnung: 800%

Shore-Härte: 96A

#### Unterschied zu normalem TPE-E-Flex-Filament:

- dichter
- härter
- abriebfester
- schneller druckbar

#### Druckparameter:

Drucktemperatur: 200-235°C (Empfohlen: 220°C)

Heizbett-Temperatur: 30-50°C (je nach Haftungs-Verfahren auch aus)

Druckgeschwindigkeit: 30-45 mm/s

Lüfter: 100%

Beheizte Druck-Kammer nicht nötig

Haftet auf: Glas (mit Klebestift), Lochrasterplatte, Maler-Krepp/Blue Tape, PEI (mit Klebestift, um den Druck ablösen zu können)

#### Attribute:

- langsam drucken
- In Bowden-Systemen bitte nur mit expliziter Flex-Eignung verwenden
- nimmt Feuchtigkeit aus der Luft auf, d.h. trocken lagern und gegebenenfalls trocknen
- schrumpft fast nicht und verformt sich nicht beim Abkühlen
- leichte Geruchsentwicklung beim Drucken
- Deaktivieren Sie Retraction, um sauberere Oberflächen zu bekommen
- Flex-Filament braucht je nach Drucker mehr Extrusion, erhöhen Sie also die Flußrate (Flow Rate) bzw. den Extrusions-Multiplikator. Kalibrieren Sie ihren Extruder mit dem Flex-Filament, um den exakten Faktor zu ermitteln
- nicht lebensmittelecht

#### Gilt für die Farben:



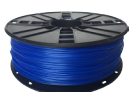
schwarz



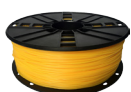
weiss



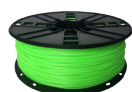
rot



blau



gelb



grün