



# TECHNISCHES DATENBLATT PLA NX2

## BESCHREIBUNG

PLA NX2 wird aus einem erneuerbaren Biopolymer hergestellt. Es verbindet gute mechanische Eigenschaften mit hoher Flexibilität. Es eignet sich für den industriellen Einsatz, Rapid Prototyping, Architektur, Lebensmittelanwendungen, usw. Der Rohstoff ist nach den REACH-, RoHS- und FDA- Standards zugelassen.

## BESONDERHEITEN

- Glatte, matte Oberfläche
- „Safety-of-Toys“ konform
- Optimierte Schlagfestigkeit
- Geringes Warping
- Biologisch abbaubar (EN 13432)

## EIGENSCHAFTEN <sup>1</sup>

TEST	METHODE	EINHEIT	WERT
Biege E-Modul	ISO 178	MPa	2650
Zug E-Modul	ISO 527	MPa	2600
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	47
Zugdehnung	ISO 527	%	4
Bruchspannung	ISO 527	MPa	23
Nominelle Bruchdehnung	ISO 527-2	%	19
Kerbschlagzähigkeit	ISO 179/1eA	kJ/m <sup>2</sup>	7
Ungekerbte Schlagzähigkeit	ISO 179/1eU	kJ/m <sup>2</sup>	no break
VICAT A (VST)	ISO 306	°C	60*
Schmelztemperatur	ISO 3146-C	°C	180-200
MFR	ISO 1133	g/10min	5
Schwindung	ISO 294-4	%	0.3
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1.3

\*Temperaturresistenz geprüft bei Wanddicke von mindestens 4 mm.

## ZERTIFIZIERUNGEN & WEITERE INFORMATIONEN <sup>2</sup>



## LAGERUNG UND HALTBARKEIT

Lagerung bei Raumtemperatur (18-27°C / 65-80°F) im Trockenem. Nicht direkter Hitze oder Sonnenlicht aussetzen. Bei richtiger Lagerung ist das Material 2 Jahre haltbar.

1. Weitere Informationen in den regulatorischen-, chemischen- und Zusatzinformationsblättern.  
 2. Zertifizierung hängt von Farben im Endprodukt ab. Mehr Infos im Zusatzinformationsblatt.

	TEMPERATUR-RESISTENZ	4
	EINFACHE HANDHABUNG	9
	VISUELLE QUALITÄT	9
	LAYERHAFTUNG	8
	SCHLAGFESTIGKEIT	7
	MAXIMALE BELASTUNG	7
	BRUCHDEHNUNG	5

### DRUCKEINSTELLUNGEN

Düse	200-230°C
Heizbett	20-60°C
Haftmittel	nicht benötigt
Geschwindigkeit	40-60mm/s
Kühlung	30-100%

Vorgeschlagene Einstellungen für Drucker mit 0.4mm Düse. Max. 50% Layerhöhe. Optimale Einstellungen können zwischen Druckern variieren und sind zudem von Umweltfaktoren abhängig.

### HILFE BENÖTIGT

Bei Fragen zum Produkt oder auftretenden Problemen kontaktieren Sie uns bitte via [support@extrudr.com](mailto:support@extrudr.com)