

## Ingeo™ 3D850

Polylactic Acid

NatureWorks® LLC

### Описание материалов:

Ingeo™ 3D850 is a grade developed for manufacturing 3D printer monofilament. This grade exhibits faster crystallization rates and is able to develop improved heat-resistance in 3D printed parts. This low color resin grade demonstrates the best performance in formulated systems designed to enhance toughness or heat-resistance. Monofilaments made with Ingeo 3D850 have excellent 3D printing characteristics such as precise detail, good adhesion to build plates, less warping or curling, and low odor.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий уровень защиты</p> <p>Кристаллизация</p> <p>Compostable</p> <p>Обновляемые ресурсы</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Низкий запах</p> <p>Соответствие пищевого контакта</p>		
Используется	<p>Мононити</p> <p>Нить накаливания</p>		
Рейтинг агентства	<p>FDA пищевой контакт, не Номинальный</p> <p>Европа 10/1/2011 12:00:00</p>		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	3D печать, Плавная нить (FFF)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.24	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (210°C/2.16 kg)	7.0 - 9.0	g/10 min	ASTM D1238
Relative Viscosity <sup>1</sup> (30°C)	4.00		ASTM D5225
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>2</sup>	2320	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>3</sup>	50.3	MPa	ASTM D638
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение-MD <sup>4</sup> (Yield)	51.3	MPa	ASTM D882
Растяжимое удлинение-MD <sup>5</sup> (Break)	3.3	%	ASTM D882
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact <sup>6</sup>	120	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке 7 (0.45 MPa, Unannealed)	80.0 - 90.0	°C	ASTM E2092
Температура перехода стекла	55.0 - 60.0	°C	ASTM D3418
Пиковая температура кристаллизации (DSC)	165 - 180	°C	ASTM D3418

#### Дополнительная информация

3D Printing Temperature: 190 to 230°C Annealing Temperature: 80 to 130°C Print Bed Temperature: None needed (or 50 to 70°C if applicable)

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	179	°C
Зона цилиндра 2 температура.	191	°C
Зона цилиндра 3 темп.	199	°C
Температура адаптера	199	°C
Температура расплава	210	°C
Температура матрицы	199	°C

#### Инструкции по экструзии

Screw Speed: 20 to 150 rpm

#### NOTE

1.	1.0 g/dL in chloroform
2.	3D printed part, 100% in-fill, annealed at 110°C/15 min
3.	3D printed part, 100% in-fill, annealed at 110°C/15 min
4.	3D printed part, 100% in-fill, annealed at 110°C/15 min
5.	3D printed part, 100% in-fill, annealed at 110°C/15 min
6.	3D printed part, 100% in-fill, annealed at 110°C/15 min
7.	3D printed part, 100% in-fill, annealed at 110°C/15 min

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

