



TECHNISCHES DATENBLATT

PLA HIGH-SPEED

1. BESCHREIBUNG

Extrudr PLA High-Speed ist ein speziell entwickeltes Filament für den schnellen 3D-Druck. Es ermöglicht deutlich präzisere und detailliertere Druckergebnisse bei wesentlich höheren Geschwindigkeiten als herkömmliches PLA. Dank der optimierten Fließeigenschaften und der schnellen Abkühlung ist es ideal für Anwendungen wie Prototyping, die Visualisierung von Designkonzepten, dekorative Objekte und funktionale Bauteile. Das Material ist besonders benutzerfreundlich, lässt sich problemlos in verschiedene 3D-Druckumgebungen integrieren und liefert verzugsfreie Ergebnisse – sowohl für Einsteiger als auch für erfahrene Anwender.

2. BESONDERHEITEN

- Hochgeschwindigkeitsdruck bis zu 1000 mm/s
- Optimierte Fließeigenschaften
- Schnelle Abkühlung für komplexe Geometrien und Überhänge
- Hohe Schlagzähigkeit
- Gleichbleibend hohe Druckqualität
- Hergestellt aus nachwachsenden Rohstoffen
- Biologisch abbaubar (EN 13432)

3. EIGENSCHAFTEN

TEST	METHODE	EINHEIT	WERT	DRUCKEINSTELLUNGEN
Dichte	Literaturwert	g/cm ³	1,24	Düse 210-240°C
Schmelzindex (MFI)	ISO 1133-A	g/10min	23	Heizbett 20-60°C
Schmelzindex (MFI)	ISO 1133-A	g/10min	10	Haftmittel nicht benötigt
Stereochemische Reinheit	Total Corbion PLA Methode	%	≤99	Geschwindigkeit bis 1000mm/s
Restmonomer	Total Corbion PLA Methode	%	≤0,3	Kühlung 30-100%
Wasser / Feuchtigkeit	Coulometrische Karl-Fischer	ppm	≤400	Geschlossener Bauraum nein
Schmelztemperatur	DSC	°C	175	Gehärtete Nozzle nein
Glasübergangstemperatur	DSC	°C	60	max. volumetrische Geschwindigkeit 21 mm ³ /s
Zugmodul	ISO 527-1	MPa	3500	
Zugfestigkeit	ISO 527-1	MPa	50	
Bruchdehnung	ISO 527-1	%	≤5	
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, 23°C	ISO 179-1eA	kJ/m ²	≤5	
HTB, amorph	ISO 75-1	°C	60	
HTB, kristallin	ISO 75-1	°C	105	

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

*Temperaturresistenz geprüft bei Wanddicke von mindestens 4 mm.

²HDT B, 0,45 MPa in Fließrichtung. Die HDT hängt von den Verarbeitungsbedingungen ab. Bei kristallinen Harzen wurde eine Formulierung mit 3–7 % Nukleierungsmittel (Luminy D070) verwendet, und die Formgebung erfolgte in einem Werkzeug mit 90–100 °C.

4. ZERTIFIZIERUNGEN & WEITERE INFORMATIONEN



Zertifizierung hängt von Farben im Endprodukt ab. Mehr Infos im Zusatzinformationsblatt.

5. LAGERUNG UND HALTBARKEIT

Lagerung bei Raumtemperatur (18–27°C / 65–80°F) im Trockenen. Nicht direkter Hitze oder Sonnenlicht aussetzen.

Bei richtiger Lagerung ist das Material 2 Jahre haltbar.

Weitere Informationen in den regulatorischen-, chemischen- und Zusatzinformationsblättern.