

EASY PRINT (EP)

Smartfil EP es un filamento de PLA modificado para poder mecanizarlo y conseguir un acabado superficial completamente liso. Lijándolo con lija al agua deja un acabado similar al cerámico y además se puede pintar con cualquier tipo de pintura.

Es un material recomendado para arquitectura, odontología, restauración, maquetas o imitaciones de esculturas.



Apto para todas las impresoras



Mecanizable

	VALORES	UNIDAD DE MEDIDA	STANDARD
--	---------	------------------	----------

PROPIEDADES FÍSICAS

Nombre químico	Ácido Poliláctico		
Densidad	1,29	g/cm ³	ASTM D792

PROPIEDADES MECÁNICAS ¹

	PLANO XY	PLANO ZX		
Resistencia a la tracción	19,8	13,1	MPa	ISO 527
Módulo de tracción	1189,4	1489,8	MPa	ISO 527
Resistencia a la flexión	71,1	20,5	MPa	ISO 178
Módulo de flexión	3446,3	3162	MPa	ISO 178
Alargamiento al esfuerzo máximo	0,7	1	%	ISO 527
Alargamiento por tracción a la rotura	0,9	1	%	ISO 527
Alargamiento por flexión a la rotura	5,5	1,2	%	ISO 178
Fuerza de Impacto Charpy (sin entalla)	13,8	1,3	kJ/m ²	ISO 179
Dureza	89,4		Shore D	ISO 7619-1

¹⁾ Valores obtenidos sobre probetas impresas, nozzle 0,4 mm, infill rectilíneo 100%, altura de capa 0,2mm. Para más información póngase en contacto con nosotros mediante correo electrónico a info@smartmaterials.com o visite nuestra web www.smartmaterials3d.com

PROPIEDADES TERMICAS

Temperatura de transición vítrea (Tg)	61	°C	ISO 11357
VICAT B (50 N 50°C/h)	59	°C	ISO 306
HDT B (0,45 MPa)	60	°C	ISO 75

PROPIEDADES DE IMPRESIÓN

Temperatura de impresión	190 – 205	°C
Temperatura de la cama	40 – 60	°C
Ventilador de capa	100	%
Flujo de material	100	%
Altura de capa	≥ 0,1	mm
Recomendaciones de boquilla	≥ 0,2	mm
Velocidad de impresión	30 – 60	mm/s

TAMAÑO	PESO NETO	PESO BRUTO	DIAMETROS	COLOR	EMBALAJE
M	750 g	975 g	1,75 mm/2,85 mm	Varios	SmartBag, sello de seguridad, bolsa desecante.

AVISO: la información proporcionada en las hojas de datos está destinada a ser solo una referencia. No debe utilizarse como valores de diseño o control de calidad. Los valores reales pueden diferir significativamente dependiendo de las condiciones de impresión. El rendimiento final de los componentes impresos no solo depende de los materiales, también son importantes las condiciones de diseño e impresión.