

Informações gerais

Componentes	Poliácido Láctico aditivado para impressão 3D
Descrição	LayerPRO UltraPLA não é o mesmo PLA de sempre. Com <i>grades</i> de matéria prima muito superiores aos PLAs de mercado, o UltraPLA resiste à impactos e a temperaturas muito mais altas sendo um substituto excelente para o ABS mas sem a contração natural do material.
Aplicações	Protótipos visuais e funcionais, ferramentas, gabaritos e assistências de fabricação
Contra indicações	Contato com alimentos, exposição externa a longos prazos em temperaturas superiores a 60°C

Especificações do filamento

Diâmetro	2,85 ± 0,05mm
Desvio de ovalização	0,05mm
Peso líquido	1,00kg
Cores	Branco, Preto, Cinza, Azul, Vermelho, Amarelo e Verde

Parâmetros gerais

Temperaturas	Extrusão: 210-225°C
Mesa de impressão	Vidro ou PEI, adesivada com Magigoo - 60°C
Velocidade Nominal	50mm/s
Secagem e umidade	Recomenda-se manter o material selado com sílica e secagem em forno com 50°C por 8 horas

DADOS TÉCNICOS

Densidade	1,1989 g/cm ³
Índice de Fluidez	22,87 g/10min
Dureza Shore D	85,7 (1s) 82,2 (15s)
Temperatura de Transição Vítre	63,99 °C
Temperatura de Evento Térmico	101,47 °C
Temperatura de Fusão Cristalina	175,29 °C
Temperatura de Deflexão Térmica (HDT)	72,3 °C (0,45 MPa) 68,6 °C (1,80 MPa)
Módulo Elástico - Tração	2,96 GPa
Tensão de Ruptura - Tração	46,62 MPa
Deformação na Ruptura - Tração	2,71%
Módulo Elástico - Flexão	2,89 GPa
Módulo Secante 1% - Flexão	2,97 GPa
Tensão à Flexão em 5%	78,17 MPa
Resistência ao Impacto Izod	74,76 J/m 9,40 kJ/m ²
Resistência ao Impacto Charpy	281,47 J/m 35,11 kJ/m ²
Flamabilidade UL94 Vertical	Não Classificado

LayerPRO UltraPLA pode receber tratamento térmico de recozimento em forno pré-aquecido a 110°C por cerca de 25 minutos. Não remover suportes antes do recozimento para evitar deformações. Resfriar a peça em temperatura ambiente.