

PLA Optimus

Fiche Technique



FILAMENT SPECIALEMENT CONÇU POUR L'IMPRESSION 3D

GAMME PROFESSIONNELLE POUR APPLICATIONS INDUSTRIELLES ET GRAND PUBLIC.

IMPRESSION 3D

Le PLA (acide polylactique) est un polymère biosourcé dérivé de ressources naturelles, offrant une réduction significative de l'empreinte carbone comparé aux plastiques à base de pétrole.

Le Filament PLA Optimus est produit à partir du PLA PURAPOL LX175. Il s'agit d'une résine PLA transparente amorphe de haute viscosité et à faible écoulement, adaptée pour l'extrusion de films, le thermoformage ou le filage de fibres.

Le filament PLA Optimus est un filament professionnel haute performance, Il a été conçu pour présenter une grande stabilité thermique, un comportement amélioré de l'écoulement du filament, un retrait nul et une adhérence parfaite entre les couches. Le filament PLA Optimus offre un rendu supérieur aux PLA classique.

Propriétés Physiques:

Densité : 1,24 g/cm³

Indice de fluidité à chaud (MFI) : 8 g/10 min à 210°C/2,16 kg et 3 g/10 min à 190°C/2,16 kg

Pureté stéréochimique : 96 % (isomère L)

Monomère résiduel : max. 0,3 %

Eau / humidité : max. 400 ppm

Température de fusion : 155 °C

Température de transition vitreuse : 55-60 °C

Propriétés Mécaniques:

Module de traction : 3500 MPa

Résistance à la traction : 45 MPa

Allongement à la rupture : max. 5 %

Impact Charpy entaillé à 23°C : max. 5 kJ/m²

PLA Optimus

Fiche Technique

Recommandations de Traitement:

Pré-séchage du filament recommandé.

Pour le démarrage et l'arrêt de la machine, suivre une procédure spécifique pour éviter la dégradation du PLA.

Paramètres de l'imprimante:

Zone d'alimentation du filament : 20-40 °C

Zone de fusion : 170-190 °C

Zone de d'extrusion : 190-210 °C

Autres Informations:

Stockage : Dans son emballage original fermé à l'abri de l'humidité, à des températures inférieures à 50°C.

Compostabilité : Conforme à la norme EN-13432, certifié compostable par Vinçotte (OK Compost S478) et European Bioplastics (Seedling).

Contact alimentaire : Conforme au règlement de la Commission européenne n° 10/2011.

Cette fiche technique résume les caractéristiques essentielles du filament PLA Optimus, basé sur les données du PURAPOL LX175. Ces informations servent de guide pour l'utilisation et le traitement du matériau, mais il est conseillé de procéder à des tests spécifiques pour des applications particulières.

Ce matériau est conforme aux normes RoHS 2011/65/EC et REACH 1907/2006/EC

Ce fil est utilisable avec la majorité des imprimantes FDM équipées de buse d'un \varnothing 0,2mm au minimum.

PLA Optimus

Fiche Technique

HYGIENE ET SECURITE

Conseils généraux: Eviter le contact de la peau avec la matière fondue. Eviter l'inhalation de poussières, brouillard, vapeurs et fumées. Toujours avoir à portée une fontaine de lavage oculaire. Manipuler selon les bonnes pratiques de fabrication, d'hygiène et de sécurité. Consulter la fiche de données de sécurité pour plus de données.

CONTACT



Adresse: 3 grand louvet - 33430 Lignan de Bazas

Tel : +33 (0)9 72 56 74 05

E-mail: contact@optimusfilament.com / Site Internet: www.optimusfilament.com

