

# MAGIC SEIDEN-PLA

(DUAL COLOR CO-EXTRUSION POLYLACTID/POLYMILCHSÄURE MIT SEIDENGLANZ)

## KUNSTSTOFF-FILAMENT FÜR 3D-FFF/FDM-DRUCKER

### Druckparameter:

Drucktemperatur: 190-230°C (Empfohlen: 195°C)

Heizbett-Temperatur: 40-50°C (je nach Haftungs-Verfahren auch aus)

Druckgeschwindigkeit: 30-50 mm/s

Lüfter: 100%

Haftet auf: Glas, Blue Tape/Maler-Krepp, Kapton-Band, PEI, Klebestift

### Materialeigenschaften:

Durchmesser: 1,75mm (Toleranz: 1,70 - 1,78mm) bzw. 3mm (Toleranz: 2,90 - 3,00mm)

Nettogewicht: 500g bzw. 1000g

Länge: ca. 168m (500g) bzw. 335m (1000g)

Dichte: 1,24 g/cm<sup>3</sup> (D1505)

Schmelzflussindex (MFI): 2,5 g/10 min, 200°C/5 kg

Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT): 56°C

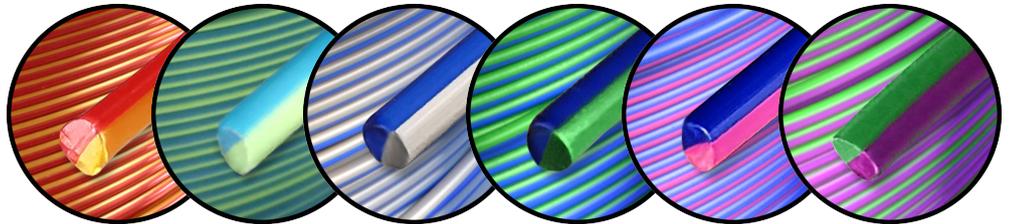
Zugfestigkeit: 60 MPa

Zugdehnung: 40%

Biegefestigkeit: 85 MPa

Biegemodul: 2760 MPa

Schlagfestigkeit: 4,2 KJ/m<sup>2</sup>



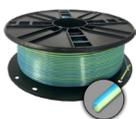
### Attribute:

- zweifarbig (co-Extrusion) für Drucke mit horizontalem Farbverlauf
- Z-Drehung auf dem Druckbett bestimmt Verlaufsrichtung
- leicht zu drucken
- keine Feuchtigkeitsaufnahme
- nahezu keine Schrumpfung und Verformung bei Abkühlung
- fast keine Geruchsentwicklung beim Drucken
- biologisch abbaubar (Biopolymer)
- nicht lebensmittelecht
- nicht geeignet für Außeneinsatz und Temperaturen über 60°C
- zerbricht nicht so leicht wie normales PLA, ist aber nicht für mechanische Belastung gedacht
- gute Überhänge und Brücken, leichtes Stringing
- zähflüssig, nicht zu schnell drucken
- Glanzeffekt stärker, je niedriger die Temperatur (Überhänge werden jedoch schlechter)

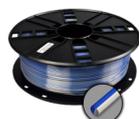
### Gilt für die Farben:



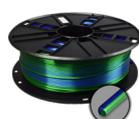
rot+gold



türkis+hellgrün



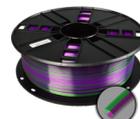
blau+silber



blau+grün



blau+rosa



grün+lila