

## KARTA PRODUKTU

### Tarfuse® PLA flex

Filament 3D

Wydanie: 1.1  
Data wydania: 03.2023

## Informacje Ogólne

CHARAKTERYSTYKA	Tarfuse® PLA flex -idealnie sprawdza się w zastosowaniach, w których elastyczność jest kluczowa, takich jak uchwyty-uchwyty lub okulary. Odbywa się to poprzez wprowadzenie gumowanego komponentu w celu zmniejszenia kruchości i zwiększenia elastyczności. Umożliwia drukowanie elastycznych obiektów 3D, takich jak gumowe części maszyn, miękkie zabawki, klapki i inne gumowe przedmioty, takie jak części silikonowe.
ZASTOSOWANIE	Tarfuse® jest filamentem dedykowanym do technologii addytywnej FDM, idealnie sprawdza się w zastosowaniach, w których elastyczność jest kluczowa, takich jak uchwyty. Odbywa się to poprzez modyfikację elastycznym komponentem w celu zmniejszenia kruchości i zwiększenia elastyczności. Umożliwia drukowanie elastycznych obiektów 3D, takich jak gumowe części maszyn, miękkie zabawki, klapki i inne gumowe przedmioty, takie jak części silikonowe.
POSTAĆ HANDLOWA	Tarfuse®: średnica 1,75±0,05mm, 2,85±0,1mm
PAKOWANIE	Dostępne opakowania: 0,5kg (+197g szpula), 1kg (+297 g szpula)
BARWA	Kolor naturalny, kolory podstawowe na zamówienie.
MAGAZYNOWANIE	Filament Tarfuse® flex należy przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu, w czystym i suchym miejscu. Jeśli przestrzegane są zalecane warunki przechowywania, produkt będzie miał minimalny okres trwałości 12 miesięcy.
DANE GWARANCYJNE	Dane zawarte w tej publikacji oparte są na naszej aktualnej wiedzy i doświadczeniu. W świetle wielu czynników, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie i zastosowanie naszego produktu, dane te nie zwalniają odbiorców od przeprowadzenia własnych badań i testów; dane te nie oznaczają żadnej gwarancji pewnych właściwości, ani przydatność produktu do określonego celu. Wszelkie dane, podane w karcie produktu: proporcje, wagi itp. mogą ulec zmianie bez uprzedniej informacji i nie stanowią gwarantowanej jakości produktu. Jakość produktu gwarantowana jest w Ogólnych Warunkach Sprzedaży i/lub w umowie sprzedaży. Obowiązkiem odbiorcy naszych produktów jest zapewnienie, że przestrzegane są prawa własności oraz obowiązujące prawa i przepisy. Dane dotyczące bezpieczeństwa mają jedynie charakter informacyjny. Kartę charakterystyki materiału (MSDS) można uzyskać na żądanie od dostawcy.

## KARTA PRODUKTU

### Tarfuse® PLA flex

Filament 3D

Wydanie: 1.1  
Data wydania: 03.2023

#### ZALECANE PARAMETRY DRUKU

Temperatura dyszy: 210 - 240 °C

Temperatura komory roboczej: drukarka otwarta; grzanie komory nie jest wymagane

Temperatura stołu: 50 - 70 °C

Materiał stołu: szkło, mata poliwęglanowa (PC) + klej typu PVA

Średnica dyszy: ≥ 0,4 mm

Prędkość druku: 30 - 60 mm/s

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE	JM	WARTOŚĆ	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
			ISO	
Temperatura topnienia; DSC	°C	178-180	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura zeszklenia; DSC	°C	60-61	11357-1-3	10°C/min.
Temperatura rekrytalizacji; DSC	°C	-	11357-1-3	10°C/min.
Gęstość właściwa	g/cm <sup>3</sup>	-	1183	-
Wskaźnik szybkości płynięcia MVR	cm <sup>3</sup> /10min	-	1133	210 °C/2, 16 kg

WŁAŚCIWOŚĆ MECHANICZNE	JM	XY	XZ	ZX	METODA BADANIA	WARUNKI BADANIA
Kierunek drukowania		<i>Płasko</i>	<i>Na krawędzi</i>	<i>Pionowo</i>		
Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	20	41		527-1,-2	50mm/min
Wydłużenie przy zerwaniu	%	125	59		527-1,-2	50mm/min
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	MPa	1910	2020		527-1,-2	1mm/min
Naprężenie zginające	MPa				178	2mm/min
Moduł sprężystości przy zginaniu	MPa				178	2mm/min
Udarność bez karbu wg Charpy	kJ/m <sup>2</sup>				179-1	1eU
Udarność bez karbu wg Charpy (-30°C)	kJ/m <sup>2</sup>				179-1	1eU
Udarność z karbem wg Charpy	kJ/m <sup>2</sup>	73			179-1	1eA
Temperatura mięknięcia wg Vicata	°C	58			306	50N
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT	°C				75-1,-2	1,8 MPa

Badania wykonywano w temperaturze 23 °C, jeżeli nie podano inaczej.

#### Parametry druku:

Temperatura dyszy 240 °C  
 Temperatura komory -  
 Temperatura stołu 40 °C  
 Materiał stołu szkło + klej typu PVA  
 Średnica dyszy 0,4 mm  
 Grubość warstwy 0,2 mm  
 Wypetnienie 100%; 45°/45°