



TECHNISCHES DATENBLATT FLAX

BESCHREIBUNG

Extrudr FLAX wird aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt und ermöglicht, dank des zugesetzten mineralischen Füllstoffs, eine schnelle Produktionsgeschwindigkeit. Das Material wurde für Rapid-Prototyping-Anwendungen entwickelt. Bei hohen Temperaturen und gleichmäßiger Druckgeschwindigkeit wird die Oberfläche rau und ähnelt Sandstein. Das Rohmaterial ist nach den REACH-, RoHS- und FDA-Standards zugelassen.

BESONDERHEITEN

- Sehr gute Druck- und Fließigenschaften
- Mineralähnliche glatte Oberfläche
- Geringes Warping
- Biologisch abbaubar (DIN EN ISO 14855)

EIGENSCHAFTEN ¹

TEST	METHODE	EINHEIT	WERT
Zug E-Modul	ISO 527	MPa	3400
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	43
Bruchspannung	ISO 527	%	3
Bruchdehnung	ISO 527	%	22.3
Biegefestigkeit	ISO 527	MPa	30
MFR	ISO 1133	g/10min	15
VICAT A (VST)	ISO 306	°C	48*
Dichte	ISO 2781	g/cm ³	1.45

*Temperaturresistenz geprüft bei Wanddicke von mindestens 4 mm.

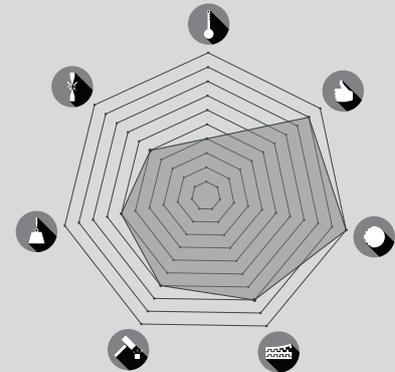
ZERTIFIZIERUNGEN & WEITERE INFORMATIONEN ²



LAGERUNG UND HALTBARKEIT

Lagerung bei Raumtemperatur (18-27°C / 65-80°F) im Trockenem. Nicht direkter Hitze oder Sonnenlicht aussetzen. Bei richtiger Lagerung ist das Material 2 Jahre haltbar.

1. Weitere Informationen in den regulatorischen-, chemischen- und Zusatzinformationsblättern.
2. Zertifizierung hängt von Farben im Endprodukt ab. Mehr Infos im Zusatzinformationsblatt.



TEMPERATUR-RESISTENZ 4

EINFACHE HANDHABUNG 9

VISUELLE QUALITÄT 10

LAYERHAFTUNG 8

SCHLAGFESTIGKEIT 7

MAXIMALE BELASTUNG 6

BRUCHDEHNUNG 5

DRUCKEINSTELLUNGEN

Düse	200-240°C
Heizbett	20-60°C
Haftmittel	nicht benötigt
Geschwindigkeit	40-60mm/s
Kühlung	30-100%

Vorgeschlagene Einstellungen für Drucker mit 0.4mm Düse. Max. 50% Layerhöhe. Optimale Einstellungen können zwischen Druckern variieren und sind zudem von Umweltfaktoren abhängig.

HILFE BENÖTIGT?

Bei Fragen zum Produkt oder auftretenden Problemen kontaktieren Sie uns bitte via support@extrudr.com

