

## Технически параметри ХЕРЦ нишка за 3D принтери / Data sheet HERZ Filament: PLA

### Физични и химични свойства / Physical and chemical characteristics

|  |   |                         |
|--|---|-------------------------|
| Материал / Material:   | Poly-Lactic Acid (PLA) - поли-млечна киселина |                         |
| Плътност / Density:  |   | 1,24 [g/ccm]            |
| Диаметър / Diameter:   |   | 1,75 [mm], 2,9 [mm]     |
| Отклонение в диаметъра / Diameter tolerance:                               |   | +/- 0,05 [mm]           |
| Макс. отклонение в овалността / Roundness tolerance (max):                 |   | +/- 5 [%]               |
| Топлинна формоустойчивост / Heat deflection temp.:                         | 66 psi (0,45MPa)<br>(ASTM E2092)              | 55 [°C]                 |
| Температура на обработка / Printing temp.:                                 |   | ~ 190 - 225 [°C]        |
| Температура на основата (ако е налична) / Buildplate temp. (if available): |   | ~ 50 - 70 [°C]          |
| Опънен Е-модул / Tensile stress:   | (ASTM D882)                                   | 480 [kpsi]              |
| Якост на опън / Tensile strenght:  | (ASTM D882)                                   | 16 [kpsi]               |
| Опънно удължение / Tensile strain:   | (ASTM D882)                                   | 100 [%]                 |
| RoHS:  |   | Съответств. / compliant |
| Размер на шпулата / Coil size (D x H):                                     |   | 200 x 65 [mm]           |
| Тегло нето / Net weight:   |   | 1000 [g]                |
| Дължина на нишката в кг. / Length per kg. 1,75mm/2,9mm                     |   | ~ 330 [m] / 130 [m]     |
| Диаметър на гнездото на шпулата / Coil core diameter:                      |   | 52 [mm]                 |

Директният контакт с разтопения продукт може да доведе до тежки изгаряния и наранявания. Предприемайте необходимите предпазни мерки.  
Direct contact with the molten product can cause serious burns. Appropriate precautions should be taken.

При температури над тази на стопяване е възможна освобождаване на газове. Погрижете се за добро проветрение!  
At temperatures above the melting temperature of the release of vapor is possible. Provide adequate ventilation!

Избягвайте пренагриване на материалите.  
Avoid overheating of the material.

Техническите параметри са съвестно обобщени на базата на най-добрите проучвания. Гореупоменатите данни са типични стойности, установени от тестови проби. Те не са гарантирани свойства и могат да бъдат променяни по всяко време в хода на понататъшното усъвършенстване на продукта.

All data have been complied to the best of knowledge and belief. The aforementioned technical data are typical, determined on specimens values. They are not warranted characteristics and can be changed any time during the development of products.

|   |   |  |
|---|---|--|
| HERZ GmbH Kunststoff- & Wärmetechnologie<br>Biberweg 1<br>D-56566 Neuwied | ХЕРЦ България ООД<br>Бул. Асен Йорданов 10<br>15592 София | Тел. 02 9790351/ Моб. 0888709711<br><a href="mailto:office@herz-bulgaria.bg">office@herz-bulgaria.bg</a><br><a href="http://www.herz-bulgaria.bg">www.herz-bulgaria.bg</a> |
|---|---|--|