



## PLA 850

### FICHA TÉCNICA

El filamento **SAKATA 3D PLA 850** está diseñado para impresoras 3D FDM/FFF. Este filamento se caracteriza por una rápida velocidad de cristalización y por permitir crear piezas de impresión 3D con alta resistencia a la temperatura. El filamento SAKATA 3D PLA 850 presenta unas excelentes propiedades para la impresión 3D: buena adhesión a la cama, alta precisión de los detalles, bajo "warping" y "curling" y baja emisión de olores. Fabricado en España por POLIMERSIA GLOBAL S.L.

ESPECIFICACIONES FILAMENTO	Unidad	Valor
Diámetro	mm	1,75 ± 0,05 / 2,85 ± 0,05
Desviación de redondez máxima	mm	0,05
Peso neto	g	1.000

PROPIEDADES FÍSICAS	Norma	Unidad	Valor
Peso específico	ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,24
PROPIEDADES MECÁNICAS <sup>(1)</sup>	Norma	Unidad	Valor
Resistencia a la tracción	ASTM D638	MPa	50
Módulo de tracción	ASTM D638	MPa	2.315
Elongación a la rotura	ASTM D882	%	3.31
Resistencia al impacto Izod con entalla	ASTM D256	J/m	118
PROPIEDADES TÉRMICAS	Norma	Unidad	Valor
Temperatura de flexión bajo carga	ASTM E2092	°C	80 - 90

<sup>(1)</sup> Piezas de impresión con 100% relleno, cristalizadas a 110°C/15 min.

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN	Unidad	Valor
Temperatura de la boquilla	°C	205 - 220
Temperatura de la cama	°C	No es necesaria (50-70 opcional)
Modificación de la cama	-	--
Velocidad del ventilador	%	100
Altura de capa	mm	0,1-0,3
Espesor de pared	mm	1,2
Velocidad de impresión	mm/s	≤ 120 mm/s
Temperatura de cristalización	°C	80 - 110

#### Certificaciones

El filamento SAKATA 3D PLA 850 no está certificado para su uso en productos que vayan a estar en contacto con alimentos o aplicaciones médicas.

#### Consideraciones de seguridad

Se recomienda un lugar de trabajo con una buena ventilación.

#### Cláusula de ausencia de garantía y responsabilidades

Los datos facilitados son meramente informativos y han sido obtenidos por nuestro proveedor o Polimersia Global S.L. En ningún caso constituyen garantía jurídica en cuanto a propiedades y/o funcionalidad de la aplicación del material.