

Použití	Struna pro 3D tisk technologií FDM (FFF).
Materiál	Polyethylentereftalat + 17 % uhlíkových vláken 0,15 mm, ropný produkt
Průměr	1,75 mm
Tolerance	± 0,05 mm
Váha	0,5 kg netto ± 5 % / 0,7 kg brutto ± 5 %
Balení	Vakuováno v zipovém sáčku, baleno v papírové krabici chráněno LDPE fólií.
Barva	Viz www.filament-pm.cz
Rozpouštědla	Acetaldehyde, Benzene

Tiskové parametry	
Teplota Hotend	220 – 250 °C
Teplota podložky	80 – 90 °C
Podložka	Ultem, PET folie, běžně používané pro FDM tisk
Ofuk objektu	Ano
Trysky	Minimálně 0,4 mm
Tiskový prostor	Otevřený / Uzavřený

Parametry materiálu			
Teplotní	Teplota měknutí	ISO 306	85 °C
	Teplota měknutí při zátěži	ISO 75	70 °C
Mechanické	Rázová síla	ISO 179	23 kJ/m²
	Pevnost v ohybu	ISO 178	2 500 MPa
Fyzické	Hustota	ISO 1183/B	1,27 g/cm³
	Index toku taveniny	ISO 1133	11 g/10 min

