

## FILAMENTO PLA (POLIÁCIDO LÁCTICO)

O Filamento PLA ou Poliacido Láctico é um poliéster termoplástico, produzido a partir de fontes naturais como milho e cana de açúcar, o que o faz ser um material biodegradável. É um plástico de fácil utilização e não emite odor ou gás durante o processo de impressão sendo um grande diferencial perante aos demais termoplásticos. Seu processo de impressão 3D resulta em qualidade dimensional da peça e também apresenta ótimo resultado em peças de maior porte.

### ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS PLA

Diâmetro: 1,75 mm

Tolerância dimensional: +- 0,05 mm

Temperatura de impressão: 180 a 200 °c

Temperatura da mesa de impressão: 50 a 60 °c

Densidade: 1,24 g/cm<sup>3</sup>

Filamento peso líquido: 1 kg

Tamanho do filamento: 380 mts +-

Dimensões do filamento: 20 x 20 x 6 cm

Dimensões da embalagem: 21 x 21 x 7 cm

Temperatura ponto de fusão: 60°C

Cor: **portfolio com diversas cores disponíveis (consultar vendedor)**



### COMO ARMAZENAR OS FILAMENTOS CORRETAMENTE

1. **Armazenar o filamento em embalagem hermética**, para manter o filamento protegido da umidade do ar. Para maior eficiência adicione alguns sacos de gel de sílica para maior absorção de água assim auxiliando no controle da umidade;
2. **Caso o filamento fique mais de 48 horas fora de uso** (dentro ou fora da impressora), guardá-lo de forma apropriada conforme item acima;
3. **Manter em local seco e longe de calor excessivo;**
4. **Consumir o filamento em até 12 meses.** Filamento fora da garantia ou exposto a umidade do ar pode apresentar processo de degradação da qualidade do filamento;
5. **Cuidado para não utilizar um material com o perfil de temperatura de outro**, com isso pode levar a carbonizar o material ou entupir o bico.

### CONSEQUENCIAS DO MAU ARMAZENAMENTO DOS FILAMENTOS



- **Entupimento do bico extrusor ou quebra de filamento:** quando o filamento entra em contato com a umidade do ar a absorção de água por parte dele causa a expansão do diâmetro e o enfraquecimento da superfície do filamento, sendo assim, ao alimentar sua impressora com filamentos nessas condições você aumentará as chances de entupir o bico extrusor;
- **Perda da qualidade de impressão e redução de resistência do filamento:** um filamento que esteve em contato com a umidade do ar por tempo prolongado é a formação de vapor durante o processo de extrusão. O vapor causa a formação de “bolhas” que deixam a superfície de impressão irregular ocasionando a queda da qualidade de impressão assim diminuindo a resistência do filamento.