

Bambu Filament - Teknisk Datablad V1.0

PLA Silk+

Bambu PLA Silk+ kombinerer styrke og et imponerende silkeblankt finish. Med et bredt udvalg af levende farver kan du bringe dine mest kreative idéer til live uden at gå på kompromis med hverken styrke eller glans. PLA Silk+ giver dig det hele – styrke, stil og performance.

Specifikationer

Diameter	1,75 mm
Nettovægt filament	1 kg
Spolemateriale	ABS (Temperaturbestandighed 70 °C)
Spolestørrelse	Diameter: 200 mm; Højde: 67 mm

Anbefalede printindstillinger

Tørringsindstillinger før print	Blæsttørringsovn: 55 °C, 8 t / X1 Series varmebed: 65-75 °C, 12 t
Print- og opbevaringsfugtighed	< 20% RH (forseglet med tørremiddel)
Dyse størrelse	0.2, 0.4, 0.6, 0.8 mm
Dysetemperatur	210 - 240 °C
Bygpladetype	Cool Plate SuperTack, Smooth PEI eller Textured PEI Plate
Bedtemperatur	35 - 45 °C
Køleblæser	Tændt
Print hastighed	< 250 mm/s
Retraktionslængde	0.6 - 1.0 mm
Retraktionshastighed	20 - 40 mm/s
Kammertemperatur	25 - 45 °C
Maksimal overhængsvinkel	55°
Maksimal bro-længde	30 mm
Support	Support til PLA

Egenskaber

Bambu Lab har testet PLA Silk+'s ydeevne, herunder fysiske, mekaniske og kemiske egenskaber. Typiske værdier inkluderer tæthed (1,27 g/cm³), smeltepunkt (158 °C), glasovergangstemperatur (57 °C) og varmeafbøjningstemperaturer mellem 56–60 °C afhængigt af belastning. Materialet har gode mekaniske egenskaber med trækstyrke på op til 33 MPa (X-Y), bøjningsstyrke op til 75 MPa og slagstyrke op til 18,5 kJ/m² (X-Y, u-notch).

Andre egenskaber

Lugt	Lugtneutral
Sammensætning	Polymælkesyre (PLA)
Hudfare	Ingen kendt fare
Kemisk stabilitet	Stabil under normale forhold
Opløselighed	Uopløselig i vand
Syrebestandighed	Ikke resistent
Alkalibestandighed	Ikke resistent
Organiske opløsningsmidler	Ikke resistent mod visse opløsningsmidler
Olier og fedtstoffer	Resistent overfor de fleste
Brændbarhed	Brændbar
Forbrændingsprodukter	Vand, kulstofoxider
Lugt ved forbrænding	Lugtneutral

Testbetingelser for prøver

Dysetemperatur: 230 °C
 Bedtemperatur: 35 °C
 Printhastighed: 200 mm/s
 Infill: 100%

Alle prøver blev tørret og annealet ved 55 °C i 8 timer før test. Anbefalet annealing: 50–55 °C i 6–12 timer. Effekten afhænger af temperatur, tid, modelstørrelse, struktur, infill og andre parametre. Bemærk: Nogle prints kan deformeres efter annealing. Brug en ovn med tilstrækkelig volumen og jævn varmefordeling (fx blæstørringsovn). Mikrobølge- eller køkkenovne må ikke anvendes.

Ansvarsfraskrivelse

De anførte værdier er testet på standardprøver hos Bambu Lab og er kun til reference og sammenligning. Den faktiske ydeevne kan variere afhængigt af printer, printbetingelser, model og indstillinger. Brugeren er ansvarlig for anvendelsen af materialet samt lovlighed, sikkerhed og resultater. Bambu Lab påtager sig intet ansvar for skader eller tab som følge af brugen.