



# TECHNISCHES DATENBLATT BioFusion

## BESCHREIBUNG

Extrudr BioFusion ist eine neue Generation von speziellen biobasierten Materialien, die für Designer und Maker entwickelt wurde. Das Material wird in lebendigen Farben angeboten. Das Rohmaterial ist nach den REACH-, RoHS- und FDA-Standards zugelassen.

## BESONDERHEITEN

- Unverwechselbarer metallischer Glanz
- Gute Schlagfestigkeit
- Geringes Warping
- Recyclebar

## EIGENSCHAFTEN <sup>1</sup>

TEST	METHODE	EINHEIT	WERT
Zug E-Modul	ASTM D882	MPa	3200
Zugfestigkeit	ASTM D882	MPa	55
Bruchspannung	ASTM D882	%	5
Bruchdehnung	ISO 527	MPa	41
Biege E-Modul	ISO 178	MPa	2200
Schlagfestigkeit	ASTM D256	kJ/m <sup>2</sup>	12 J/m
MFR	ASTM D1238	g/10min	7
Schmelztemperatur	ISO 3146-C	°C	200-210
VICAT A (VST)	ASTM D1525	°C	75*
Schwindung	ASTM D955	%	0.3
Dichte	ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1.25

\*Temperaturresistenz geprüft bei Wanddicke von mindestens 4 mm.

## ZERTIFIZIERUNGEN & WEITERE INFORMATIONEN <sup>2</sup>



## LAGERUNG UND HALTBARKEIT

Lagerung bei Raumtemperatur (18-27°C / 65-80°F) im Trockenen. Nicht direkter Hitze oder Sonnenlicht aussetzen. Bei richtiger Lagerung ist das Material 2 Jahre haltbar.

1. Weitere Informationen in den regulatorischen-, chemischen- und Zusatzinformationsblättern.  
2. Zertifizierung hängt von Farben im Endprodukt ab. Mehr Infos im Zusatzinformationsblatt.

TEMPERATUR-RESISTENZ	5
EINFACHE HANDHABUNG	8
VISUELLE QUALITÄT	10
LAYERHAFTUNG	6
SCHLAGFESTIGKEIT	5
MAXIMALE BELASTUNG	6
BRUCHDEHNUNG	5

### DRUCKEINSTELLUNGEN

Düse	210-220°C
Heizbett	20-60°C
Haftmittel	nicht benötigt
Geschwindigkeit	20-40mm/s
Kühlung	0-30%

Vorgeschlagene Einstellungen für Drucker mit 0.4mm Düse. Max. 50% Layerhöhe. Optimale Einstellungen können zwischen Druckern variieren und sind zudem von Umweltfaktoren abhängig.

### HILFE BENÖTIGT?

Bei Fragen zum Produkt oder auftretenden Problemen kontaktieren Sie uns bitte via [support@extrudr.com](mailto:support@extrudr.com)