



TECHNISCHES DATENBLATT WOOD

BESCHREIBUNG

Extrudr WOOD wird aus nachwachsenden Rohstoffen wie Lignin und anderen Biopolymeren hergestellt. Dieser holzfaserverstärkte Kunststoff zeichnet sich durch außergewöhnliche Verarbeitungseigenschaften aus. Darüber hinaus ist der Rohstoff nach den REACH-, RoHS- und FDA-Standards zugelassen.

BESONDERHEITEN

- Gute Druck- und Fließigenschaften
- Holzähnlicher Geruch und Ästhetik
- Geringes Warping
- Biologisch abbaubar (DIN EN ISO 14855)

EIGENSCHAFTEN ¹

TEST	METHODE	EINHEIT	WERT
Zug E-Modul	ISO 527	MPa	3200
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	40
Bruchspannung	ISO 527	%	2
Biegefestigkeit	ISO 527	MPa	43
MFR	ISO 1133	g/10min	22
VICAT A (VST)	ISO 306	°C	48*
Dichte	ISO 2781	g/cm ³	1.23

*Temperaturresistenz geprüft bei Wanddicke von mindestens 4 mm.

Wir empfehlen bei diesem Material eine Düse mit 0.5 mm Durchmesser.

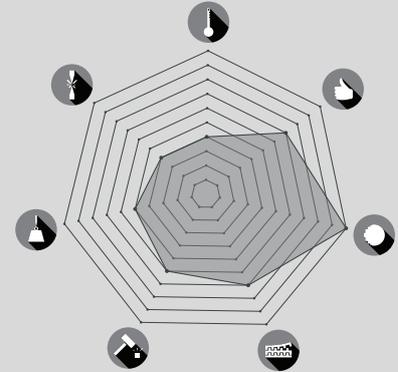
ZERTIFIZIERUNGEN & WEITERE INFORMATIONEN ²



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 4

EINFACHE HANDHABUNG 7

VISUELLE QUALITÄT 10

LAYERHAFTUNG 7

SCHLAGFESTIGKEIT 6

MAXIMALE BELASTUNG 5

BRUCHDEHNUNG 4

DRUCKEINSTELLUNGEN

Düse	170-190°C
Heizbett	20-60°C
Haftmittel	nicht benötigt
Geschwindigkeit	40-60mm/s
Kühlung	50-80%

Vorgeschlagene Einstellungen für Drucker mit 0.5mm 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

