

FLEX

Termoplástico elastómero que ha sido aditivado para obtener un filamento que permite imprimir objetos flexibles, elásticos y con una alta calidad de impresión. Su incremento de dureza lo hace compatible con un gran rango de impresoras.



Reciclable
Recyclable
Recyclable

| | TIPICAL VALUE | UNITS | TEST METHOD | | |
|---|---------------|-------------------|-----------------|----------------|---|
| PROPIEDADES FÍSICAS | | | | | |
| Nombre químico | Poliuretano | | | | |
| Densidad material | 1.21 | g/cm ³ | ISO 1183 | | |
| PROPIEDADES MECÁNICAS | | | | | |
| Resistencia a la Abrasión | 35 | mm ³ | ISO 4649 | | |
| Dureza (Shore A) | 93 | A | ISO 868 | | |
| Fuerza de Tensión | 40 | MPa | ISO 37 | | |
| PROPIEDADES DE IMPRESIÓN | | | | | |
| Temperatura de impresión | 210-230 | °C | | | |
| Temperatura de la cama | 0-60 | °C | | | |
| Ventilador de capa | ON (100%) | % | | | |
| TAMAÑO PESO NETO PESO BRUTO DIAMETROS COLOR EMBALAJE | | | | | |
| S | 330 g | 476 g | 1.75 mm/2.85 mm | Varios colores | SmartBag, sello de seguridad, bolsa desecante |
| M | 750 g | 975 g | 1.75 mm/2.85 mm | Varios colores | |

RECOMENDACIONES DE USO

FLUJO DE MATERIAL CONTINUO

La impresión con este tipo de material puede ser difícil al principio debido a su flexibilidad. Es importante que el **flujo de material sea lo más continuo posible y con pequeñas variaciones en los parámetros de impresión**. Además, para mejorar la adherencia recomendamos usar laca de impresión 3d en la cama caliente.

UTILICE TEMPERATURA ADECUADA

Preste especial atención para encontrar una temperatura óptima en su impresora 3D. **Recomendamos usar 225°C. Establecer valores más altos puede ayudarle a reducir la probabilidad de bloqueo ya que facilita el flujo de material**, pero tenga cuidado de que no sea demasiado alto, por lo que podría obtener defectos de impresión.

RALENTIZAR LA VELOCIDAD DE IMPRESIÓN

Este filamento no funciona como PLA o ABS con altas velocidades, es por eso que le sugerimos **ralentizar la velocidad de impresión. Nuestro filamento funciona bien a 35 mm/s**. Además, es recomendable imprimir su pieza (perímetros, relleno, etc) a **la misma velocidad**. De esta manera se puede evitar el flujo de material irregular y obtendrá mejores acabados.



AVISO: la información proporcionada en las hojas de datos está destinada a ser solo una referencia. No debe utilizarse como valores de diseño o control de calidad. Los valores reales pueden diferir significativamente dependiendo de las condiciones de impresión. El rendimiento final de los componentes impresos no solo depende de los materiales, también son importantes las condiciones de diseño e impresión.