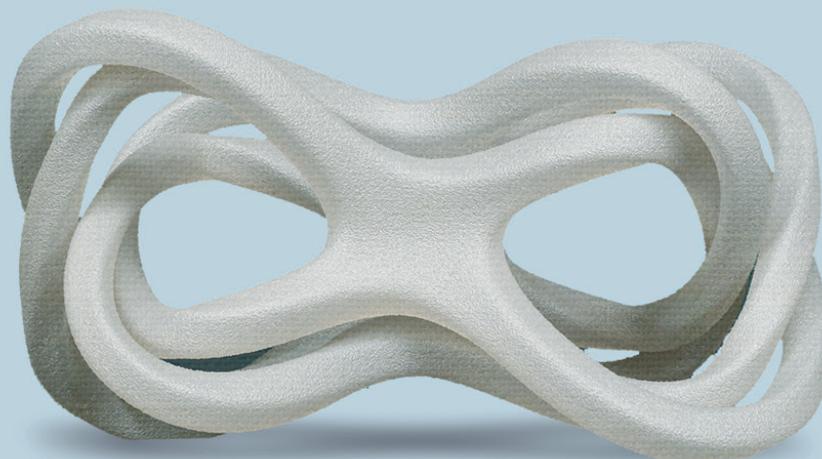




## KYMIA **PLA-HI**



**LE PLA-HI KYMIA** a été formulé pour quadrupler sa résistance à l'impact en comparaison au PLA-S.

| **FACILITÉ D'IMPRESSION** | **RÉSISTANCE À L'IMPACT**

| **PAS D'ODEUR** | **MATIÈRE BIOSOURCÉE**

### PROPRIÉTÉS DU FILAMENT

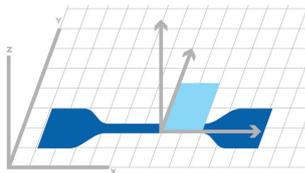
DESCRIPTION	MÉTHODE DE TEST	UNITÉS	VALEURS
Diamètre	INS-6712	mm	1,75 ± 0,1 2,85 ± 0,1
Masse volumique	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,21
Taux d'humidité	INS-6711	ppm	< 1
Indice de fluidité à chaud (MFI)	ISO 1133 (@210°C – 2,16 kg)	g/10min	5,7
Température de transition vitreuse T <sub>g</sub>	ISO 11357 DSC (10°C/min – 20 to 220°C)	°C	60
Température de fusion T <sub>f</sub>	ISO 11357 DSC (20°C/min – 20 to 220°C)	°C	156

## PARAMÈTRES D'IMPRESSION DES ÉPROUVETTES

<b>AXE D'IMPRESSION</b>	XY
<b>VITESSE D'IMPRESSION</b>	50 mm/s
<b>REPLISSAGE</b>	100% - rectilinear
<b>ANGLE DE REPLISSAGE</b>	45°/-45°
<b>TEMPÉRATURE DE LA BUSE</b>	200°C
<b>TEMPÉRATURE PLATEAU</b>	60°C

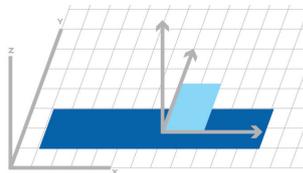
## RÉSULTATS

### TRACTION



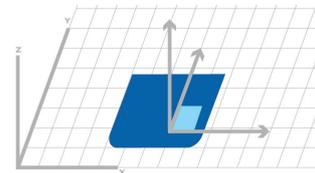
Dim.(mm) : 75x12,5x2  
Éprouvette de type ISO 527-5A

### FLEXION - IMPACT CHARPY



Dim. (mm) : 80x10x4

### DURETÉ



Dim.(mm) : 45x45x4

## PROPRIÉTÉS DES ÉPROUVETTES IMPRIMÉES AVEC LE FILAMENT

	PROPRIÉTÉS	MÉTHODE DE TEST	UNITÉS	VALEURS
<b>PROPRIÉTÉS MECANIQUES</b>	Module de traction	ISO 527-2/5A/50	MPa	2 491
	Résistance en traction	ISO 527-2/5A/50	MPa	43,0
	Déformation à la résistance en traction	ISO 527-2/5A/50	%	2,0
	Contrainte à la rupture en traction	ISO 527-2/5A/50	MPa	22,9
	Allongement à la rupture en traction	ISO 527-2/5A/50	%	4,2
	Module de flexion	ISO 178	MPa	2 097
	Contrainte en flexion à la flèche	ISO 178	MPa	62,8
	Résistance au choc Charpy	ISO 179-1/1eA	kJ/m <sup>2</sup>	16,5
	Dureté Shore	ISO 868	Shore D	76,8

## CERTIFICATION

### CONTACT ALIMENTAIRE

**EU10/2011** (pour toutes les couleurs)

\*Fin de l'essai à 5% d'allongement d'après la norme ISO 178 même si l'éprouvette ne rompt pas.

\*\* Les données doivent être considérées comme des valeurs indicatives - Les propriétés peuvent être influencées par les conditions de production.

Créé le 10/01/2018 - Révisé le 01/09/2020.