PLA+原料物性

产品描述： PLA+原料是在PLA原料的基础上添加增韧助剂进行共混改性得来，主要用在3D打印领域。

典型应用： 3D打印

形式： 粒料，25公斤/袋

性能： PLA+原料具有以下特点：

高刚性的同时具有较好的流动性；
优异的耐热性和加工周期短；
优异的抗水解性和产品稳定性；
超高韧性。

性能	单位	测试标准	典型值
密度	g/cm^3	ASTM D-792	1.22-1.23
熔指（190℃, 2160g）	g/10min	ASTM D-1238	4.12
熔点	℃	DSC	170-190
维卡软化点 A/120	℃	ASTM D-648	55
拉伸强度	MPa	ASTM D-638	61
断裂伸长率	Break	ASTM D-638	22
弯曲强度	MPa	ASTM D-790	73
冲击强度	kJ/M_2	ASTM D-256	8.8
吸水率	%	ASTM D-570	<0.6
打印温度	℃	DSC	200-220

* 以上数据为典型值，不应解释为判定质量的技术指标

储存 在运输和存储时，温度不要超过55°C.。该产品要存储在干燥、通风良好的仓库内，要注意防潮.

干燥工序

建议在加工之前要测试该树脂的水分含量，如果水分超过0.3%就需要预干燥，典型干燥条件：2-3小时， 55ºC.
在加工之前，建议提前干燥以便于材料加工,物料在用前要保持密封，在用完后要及时密封没有用完的物料。

生产设备： PLA+原料通常在普通机上可加工 ，适宜的加工温度是得到好的产品的关键。

清机步骤： PLA+原料与某些石油基材料不相容，如果机器生产过传统石油基树脂，机器用前需要清理。为了清理干净机器，请按以下清机步骤进行：
1、将挤出机加热到原先生产树脂的加工温度；

2、用低粘度，低熔点LDPE清机，边冲机边降温至150-180ºC；
3、清理干净加料系统以防污染；
4、PLA+原料添加到挤出机中，用原料将残料彻底清除之后，降低料筒温度到下面加工参数中的推荐温度；
5、当机器温度达到要求温度后，可进行生产。

加工参数

PLA+原料对温度敏感，刚开始时，要确保挤出机温度尽量低，如果温度过低，温度可按每次增加5摄氏度调整

流延片材挤出参考温度	
喂料段	150-170℃
压缩段	180-200℃
计量段	185-205℃
口模	180-200℃