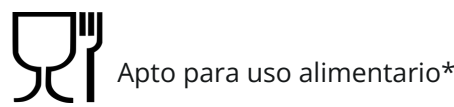


El polipropileno (PP) combina ligereza y baja densidad con propiedades mecánicas excepcionales, como flexibilidad y resistencia al impacto. Gracias a sus propiedades hidrófobas, su resistencia a productos químicos y a su baja conductividad, es ideal para piezas industriales y de automoción que requieren durabilidad y resistencia. Por último, el PP puede utilizarse para imprimir objetos aptos para lavavajillas y microondas. El PP es un filamento polivalente, rentable y apto para el contacto con alimentos que se adapta a una amplia variedad de necesidades.



| PROPIEDADES FÍSICAS    | VALORES NOMINALES | UNIDADES          | MÉTODO   |
|------------------------|-------------------|-------------------|----------|
| DENSIDAD               | 0,89              | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183 |
| CAUDAL (210°C /2.16KG) | 8                 | g/10 min          | ISO 1183 |

| PROPIEDADES MECÁNICAS                           | VALORES NOMINALES | UNIDADES          | MÉTODO      |
|-------------------------------------------------|-------------------|-------------------|-------------|
| MÓDULO DE FLEXIÓN                               | 402               | MPa               | ASTM D790   |
| RESISTENCIA A LA TRACCIÓN EN EL LÍMITE ELÁSTICO | 12                | MPa               | ASTM D638   |
| ELONGACIÓN POR TRACCIÓN                         | 600               | %                 | ASTM D638   |
| RESISTENCIA AL IMPACTO IZOD, 23°C               | 30                | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179-1eA |
| DUREZA DEL NÚCLEO                               | 50                | D                 | ASTM D2240  |



\* Los parámetros indicados son válidos para impresoras correctamente calibradas (PyD, mecánica y fusor).  
\* Proceso de fabricación supervisado y probado (diámetro, color y bobinado) para garantizar la calidad de nuestro producto.  
\*Compatible con la mayoría de impresoras 3D FDM del mercado

| PROPIEDADES DE IMPRESIÓN     | VALORES NOMINALES | UNIDADES    | MÉTODO |
|------------------------------|-------------------|-------------|--------|
| TEMPERATURA DEL NOZZLE       | 220 - 250         | °C          |        |
| TEMPERATURA DE LA CAMA       | 85 - 100          | °C          |        |
| TEMPERATURA DE FUSIÓN        | 190               | °C Tm (DSC) |        |
| PUNTO DE ABLANDAMIENTO VICAT | 103               | °C          |        |
| VENTILADOR                   | ON (100)          | %           |        |

| TAMAÑO DE LA BOBINA | DIÁMETRO | COLOR  | PACKAGING                           |
|---------------------|----------|--------|-------------------------------------|
| 700g                | 1,75mm   | Varios | Bolsa reutilizable, bobina y sílice |
| 1500g               | 1,75mm   | Varios | Bolsa reutilizable, bobina y sílice |

AVISO:

- 1. 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.
- 2. El rendimiento final de los componentes impresos no solo depende de los materiales, también son importantes las condiciones de diseño e impresión.
- 3. \*En base a la ficha técnica provista por nuestro proveedor de materia prima PP, la misma es apta para uso alimentario; no obstante durante el proceso de diseño e impresión 3D y el uso final de los objetos impresos con PP se deben tomar las precauciones lógicas para garantizar la seguridad y salud de los consumidores finales.



\* Los parámetros indicados son válidos para impresoras correctamente calibradas (PyD, mecánica y fusor).  
\* Proceso de fabricación supervisado y probado (diámetro, color y bobinado) para garantizar la calidad de nuestro producto.  
\*Compatible con la mayoría de impresoras 3D FDM del mercado