

г. Караганда, ул. Алиханова 37, офис 108
г. Астана, ул. Ауэзова, 33/1, офис 210

E-Mail: support@radiomart.org



Артикул: 16612 Цена в прайсе: 10725 тг.

Флуоресцентный PLA пластик Bestfilament для 3D-принтеров, цвет жёлтый, 1 кг (1,75 мм)



Наличие 3D принтера открывает двери во вселенную безграничного творчества. Функциональность готовой продукции может быть различной – от медицинских протезов до сувениров и игрушек. А всё благодаря Filament пластику для 3D принтеров.

Внимание!

Флуоресцентный пластик светится только в УФ свете.

PLA (полилактид) - биоразлагаемый и биосовместимый 3D-пластик, получаемый из сырья растительного происхождения. В отличие от ABS он не требует специальных условий, нет необходимости в подогреваемом столе или термостабилизационной камере. Напечатанные из PLA крупные объекты практически не деформируются и не трескаются. Отлично подходит для печати крупногабаритных изделий, а также деталей, для которых важно точно передать геометрические размеры. Идеально подходит для печати предметов интерьера, требующих тщательной детализации. По сравнению с ABS пластик PLA более твердый и жесткий, но также и более хрупкий. Если деталь, которую вы печатаете, часто будет подвергаться физическим воздействиям, PLA может быть не лучшим выбором. В таком случае обратите внимание на ударопрочные пластики: ABS, PETG, HIPS, BFNylon. PLA - самый экологичный пластик. Он не имеет неприятного запаха, что позволяет без проблем печатать им в условиях дома или офиса.

Преимущества PLA Bestfilament:

- Широкая цветовая палитра
- Минимальная усадка при печати

- Можно печатать на чистом стекле
- Нет необходимости в нагретой платформе
- Экономия энергозатрат благодаря низкой температуре размягчения
- Отклонение диаметра прутка в пределах одной катушки не более 0,02 мм

Советы от Bestfilament:

1. Температура размягчения PLA-пластика около 50 градусов, поэтому при недостаточном охлаждении термобарьера возможно размягчение пластика и образование пробки. Чтобы этого избежать, обеспечьте максимальный обдув радиатора термобарьера.
2. Используйте поролоновый фильтр с небольшим количеством масла (машинное или растительное) при печати PLA-пластиком для предотвращения образования пробки.
3. PLA-пластик сохраняет пластичность в течение некоторого времени после остывания, что бывает удобно, например, для сборки составных моделей. Немного нагрейте детали перед сборкой, чтобы их легче было соединить.