

# PLA-X CRYSTAL

## TECHNISCHES DATENBLATT

### VERARBEITUNG

DÜSE	220
DRUCKBETT	Max. 50
FLUSS (~)	100
EMPFOHLENES DRUCKBETT	FR4 PowdCR PEI
ABRASIV*	nein
BAURAUM GESCHLOSSEN	nein
DÜSEN-Ø	Alle
TROCKNEN	3.Std
BEI	60 Grad



#### Kontakt:

info@cr-3d.de  
www.cr-3d.de

Stand: 17.06.2025

Technische Eigenschaften	Werte	Einheiten	Testmethode
Dichte	1,31	g/cm³	DIN EN ISO 1183
Bruchdehnung	29	%	DIN EN ISO 527
Zug E-Modul	3550	MPa	DIN EN ISO 527
Erweichungstemperatur	135	°C	DIN EN ISO 75/1
Kerbschlagzähigkeit	23	kJ/m²	DIN EN ISO 179/23°C
Schwindung	0,5	%	ISO 294-4
Bio Abbaubarkeit	Ja		DIN 13432 / ISO 14855

**\* ALLE ABRASIVEN MATERIALIEN MÜSSEN MIT EINER  
GEHÄRTETEN DÜSE VERARBEITET WERDEN**

### Allgemeine Informationen

Eigenschaften	hohe Wärmeformbeständigkeit hohe mechanische und thermische Eigenschaften Anwendungen im industriellen Einsatz Biologisch abbaubar
Wärme-Nachbehandlung	Um die Hochtemperatureigenschaften des Materials zu aktivieren muss das gedruckte Objekt im Umluftofen bei 105-110°C (Alternativ in kochenden Wasser) für 5-10min nachbehandelt werden. Dabei kristallisiert der Kunststoff aus und muss anschließend langsam abkühlen (Ofen ausschalten, Tür jedoch geschlossen halten). Das CRystal PLA-X bildet während des Abkühlvorgangs teilkristalline Strukturen aus, welche die Materialeigenschaften grundlegend verändern. Achtung! Es kann dabei zu einer Schrumpfung des Bauteils kommen!