



# 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](mailto:info@cr-3d.de)  
[www.cr-3d.de](http://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 kochendem 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!