

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/cm ³	DIN EN ISO 1183
Bruchdehnung	27	%	DIN EN ISO 527
Zug E-Modul	3500	MPa	DIN EN ISO 527
Erweichungstemperatur	125	°C	DIN EN ISO 75/1
Kerbschlagzähigkeit	23	kJ/m ²	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 bildet während des Abkühlvorgangs teilkristalline Strukturen aus, welche die Materialeigenschaften grundlegend verändern. Achtung! Es kann dabei zu einer Schrumpfung des Bauteils kommen!