

PP

Polipropileno especialmente aditivado para mejorar su adherencia a la superficie de impresión. Material muy versátil, transparente, ligero y reciclable. Asimismo, tiene una excelente resistencia mecánica y química que lo hace ideal para cualquier aplicación industrial.



Reciclable
Recyclable
Recyclable



Apto para contacto
con alimentos
Food Approved
Aliments approuvés

	VALOR	UNIDADES DE MEDIDA	STANDARD
PROPIEDADES FÍSICAS			
Composición química	Polipropileno		
Densidad	0.9	g/cm ³	ISO 1183
PROPIEDADES MECÁNICAS			
Resistencia a la tracción (hasta rotura, 23°)	20	MPa	ISO 527 -1,-2
Módulo de flexión (23°)	620	MPa	ISO 178
Dureza Shore D	58		ISO 868
PROPIEDADES TÉRMICAS			
Temperatura de deflexión térmica	62	°C	ISO 75
Temperatura de ablandamiento Vicat B50	107	°C	ISO 306
PROPIEDADES DE IMPRESIÓN			
Temperatura de impresión	200-220	°C	
Temperatura de la cama	40-60	°C	
Ventilador de capa	OFF	%	

TAMAÑO	PESO NETO	PESO BRUTO	DIAMETROS	COLOR	EMBALAJE
M	700 g	975 g	1.75 mm/2.85 mm	Varios colores	SmartBag, sello de seguridad, bolsa desecante



RECOMENDACIONES DE USO

TEMPERATURA DE IMPRESIÓN

Se recomienda utilizar una temperatura de impresión de entre **205-220°C**, esta temperatura puede variar en función de la impresora utilizada, si hay un exceso de temperatura el material tendrá un comportamiento muy fluido y afectará al acabado superficial de la pieza, por lo que en ese caso se recomienda bajar la temperatura unos grados centígrados.

CAMA CALEFACTADA

La cama de calefacción debe estar entre 45 / 60°C.

ADHESIÓN DE LA PIEZA A LA CAMA

Smartfil PP ha sido especialmente aditivado para reducir la contracción del material durante su impresión, aun así, dependiendo del tamaño de la pieza se recomiendan las siguientes soluciones para la mejora de la adhesión con la base de impresión.

-Uso de adhesivos específicos: Utilice SMART STICK para fijar el PP a

-Uso de cinta adhesiva: También se puede utilizar cinta adhesiva de PP, este material es muy afín a sí mismo por lo que pegará bien sobre la cinta al ser del mismo material, corte pequeños trozos de cinta para cubrir la parte de la base donde irá la pieza impresa, gracias al pegamento de la cinta esta quedará adherida a la base sin problema y nosotros podremos imprimir nuestra pieza sin problema encima de ella.

-Uso de bordes adicionales (Brim): en los casos donde sea necesario es conveniente utilizar la opción (Borde o Brim) en el programa de laminado, esto permitirá aumentar la superficie de contacto por lo que se conseguirá una mayor adhesión con la base.

AVISO: 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. El rendimiento final de los componentes impresos no solo depende de los materiales, también son importantes las condiciones de diseño e impresión.