



技术数据表：CreatBot PLA

推荐打印参数	
项目	数据
打印前烘干条件	40-50℃, 6-8 H （鼓风干燥箱）
喷嘴温度	190-230℃
喷嘴直径	0.2 / 0.4 / 0.6 / 0.8 / 1.0 mm
打印平台表面处理	3D 打印喷雾 / PVP 固体胶 / 专用胶水
打印平台温度	40-60℃
腔体温度	OFF
冷却风扇	ON
打印速度	< 300 mm/s

物理性能	测试方法	数据
密度	ISO1183	1.24g/cm ³
饱和吸水率	25℃, 55%RH	0.41%
熔融指数	270℃, 2.16 kg	23.5g/10 min
熔融温度	IOS 11357	160℃
维卡软化温度	ISO 306,GB/T 1633	57℃
热变形温度	ISO 75 , 0.45MPa	57℃

机械性能	测试方法	数据
拉伸强度 XY	ISO 527, GB/T 1040	36 MPa
拉伸强度 Z	ISO 527, GB/T 1040	32 MPa
杨氏模量 XY	ISO 527, GB/T 1040	2600 MPa
杨氏模量 Z	ISO 527, GB/T 1040	2100 MPa
断裂伸长率 XY	ISO 527, GB/T 1040	12.3%
断裂伸长率 Z	ISO 527, GB/T 1040	7.6%
弯曲强度 XY	ISO 178, GB/T 9341	77 MPa
弯曲强度 Z	ISO 178, GB/T 9341	60 MPa
弯曲模量 XY	ISO 178, GB/T 9341	2800 MPa
弯曲模量 Z	ISO 178, GB/T 9341	2400 MPa
冲击强度 XY	ISO 179, GB/T 1043	27.1 kJ/m ²
冲击强度 Z	ISO 179, GB/T 1043	14.1 kJ/m ²

免责声明：

以上耗材性能数据来自 CreatBot 实验室，这些数据仅供参考和对比。

实际打印模型性能与许多因素有关，包含打印机、打印条件、打印模型、切片软件参数设定等。

在使用 CreatBot 耗材过程中，用户需对 3D 打印的合法性、安全性负责。

CreatBot 不对耗材的应用场景与使用负责，也不对使用我们品牌耗材过程中发生的任何损坏负责。