

Technisches Datenblatt

PLA+ Filament 1,75 mm



Allgemeine Angaben

Material	PLA+ (modifiziertes Polylactid)
Durchmesser	1,75 mm
Durchmessertoleranz	± 0,05 mm
Nettogewicht	1 kg pro Spule
Länge	ca. 330 m
Spule	Ø 200 mm · Breite 60 mm · Nabenbohrung 58 mm
Verpackung	vakuumverpackt mit Trockenmittel

Physikalische Eigenschaften

Dichte	1,25 ± 0,05 g/cm ³
Schmelzflussindex (190 °C / 2,16 kg)	5 g/10 min
Schmelztemperatur	162–167 °C
Wärmeformbeständigkeit	57 °C

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	52 MPa
Biegemodul	1.450 MPa
Bruchdehnung	≥ 10 %

Druckempfehlung

Düsentemperatur	190–230 °C
Druckbetttemperatur	40–60 °C
Druckgeschwindigkeit	30–90 mm/s
Trocknung	55 °C · 8 h
Slicer-Profil	„Generic PLA“ (z. B. Bambu Studio, PrusaSlicer, Cura)

Lagerung & Hinweise

- Trocken, kühl und lichtgeschützt lagern; angebrochene Spulen im Beutel mit Trockenmittel aufbewahren.
- PLA nimmt Feuchtigkeit aus der Luft auf – länger gelagerte Spulen vor dem Druck trocknen (55 °C, ca. 8 h).
- Erweicht ab ca. 57 °C; für Bauteile mit dauerhafter UV- oder Hitzebelastung (z. B. im Außenbereich) nur bedingt geeignet.
- Beim Drucken für gute Belüftung sorgen.

Alle Angaben sind typische Richtwerte, ermittelt unter Laborbedingungen. Die optimalen Druckeinstellungen können je nach Drucker, Düse, Druckgeschwindigkeit und Umgebung abweichen – wir empfehlen einen kurzen Testdruck. Die Werte stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Verfügbare Farben finden Sie auf der jeweiligen Produktseite in unserem Shop. Stand: Oktober 2026.