

PLA+

技术数据表

FDA 认证，EN71-3 认证材料，强度比普通 PLA 显著提升，同时保持环保可降解特性，打印流畅不断丝，为你的 3D 打印项目带来更优质表现。

基本信息

特征	• 良好的韧性	• 表面光滑，层纹整洁
	• 高速打印	• 易于打印
	• 成型精度高	• 良好的强度
应用	• 原型设计	• 装饰用品
	• 动漫设计	• 其他机械零部件
加工方式	• 线材	
处理方式	• 3D打印	• FDM打印

物理性质	测试方法	数据
密度	GB/T 1033	1.24g/cm³
熔融指数	GB/T 3682	3.7(190°C/2.16kg)

热性能	测试方法	数据
热变形温度	GB/T 1634	53.78°C(0.45Mpa)
玻璃化转变温度		N/A
连续工作温度	IEC 60216	N/A
最高(短期)使用温度		N/A

电性能	测试方法	数据
绝缘电阻	DINIEC 60167	N/A
表面电阻	DINIEC 60093	N/A

机械性能	测试方法	数据
拉伸强度(X-Y)	GB/T 1040	70.37Mpa
拉伸强度(Z)	GB/T 1040	36.36MPa
断裂伸长率(X-Y)	GB/T 1040	4.14%
断裂伸长率(Z)	GB/T 1040	2.92%
弯曲强度(X-Y)	GB/T 9341	100.3MPa
弯曲强度(Z)	GB/T 9341	56.4Mpa
弯曲模量(X-Y)	GB/T 9341	3259.39MPa
弯曲模量(Z)	GB/T 9341	2873.94Mpa
悬梁臂缺口冲击强度(X-Y)	GB/T 1843	7.27KJ/m ²
悬梁臂缺口冲击强度(Z)	GB/T 1843	2.22KJ/m ²

化学性质	数据
耐酸性	不耐
耐油脂	N/A
抗UV	不抗
疏水性	N/A

推荐打印参数	数据
干燥条件	50°C, 8~12h
喷嘴大小	0.2,0.4,0.6,0.8mm
喷嘴温度	210-230°C
底板材质	纹理PEI打印板
底板温度	45~60°C
风扇大小	100%
打印速度	< 300mm/s

打印注意事项

切片时，最好打开 Z 缝对齐和起点对齐功能，关闭 Z 轴升降和退出功能，空转时避免穿过外壳，优化切片印刷路径，适当降低印刷速度，以达到最佳印刷效果。

地址：中国深圳市南山区粤海街道高新南九道 55 号微软科通大厦 15AB 室

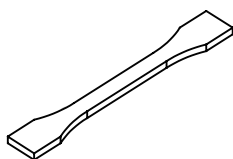
电话:(086)-0755-86581960

传真: (086)-0755-26031982

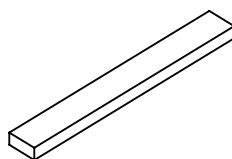
邮箱:bright@brightcn.net

www.esun3d.com

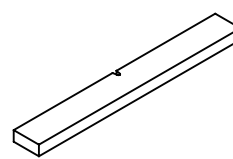
机械性能测试条件



拉伸测试样条 GB/T1040



弯曲测试样条 GB/T9341



冲击测试样条 GB/T1843

线材的性能是根据 eSUN 打印的标准样品进行测试的，做设计参考使用，实际打印性能会受打印机类型、打印参数和打印环境等各种因素的影响。

打印测试条件

喷头温度	220℃
底板温度	65℃
外层数	2
顶层/底层数	3
内部填充	100%
风扇速度	100%

*基于 BambuP1S 0.4mm nozzle 和 Orcaslicer2.1.0 测试。

注意

由 eSUN 或代表 eSUN 提供的有关本产品的信息，无论是以数据、建议或其他形式，均经过深入研究，并真诚地认为是可靠的。但请注意，产品是按“原样”销售的。对于信息或产品的适销性、特定用途的适用性或任何其他性质，eSUN 不承担任何责任，也不作任何明示或暗示的陈述或保证。本声明不免除卖方提出的任何销售条件。