

# PLA-Revive

技术数据表

通过将有机浸渍短切纤维复配增韧剂复合进入回收 PLA 中，可提高材料的韧性，并一定程度上保证强度和模量。纤维的加入不仅增强 PLA 的强度，还为其提供独特的外观及碳纤维喷砂纹理效果。无论是作为结构部件还是出于美学目的，PLA-Revive 都凭借其出色的特性表现出色，并能保持卓越的打印性能及高速打印特质。

## 基本信息

|      |         |           |
|------|---------|-----------|
| 特征   | • 良好的韧性 | • 碳纤维磨砂纹理 |
|      | • 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 | 10.05(190°C/2.16kg) |

| 热性能        | 测试方法      | 数据              |
|------------|-----------|-----------------|
| 热变形温度      | GB/T 1634 | 55.8°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 | 57.28Mpa              |
| 拉伸强度(Z)        | GB/T 1040 | 24.28MPa              |
| 断裂伸长率(X-Y)     | GB/T 1040 | 5.38%                 |
| 断裂伸长率(Z)       | GB/T 1040 | 3.6%                  |
| 弯曲强度(X-Y)      | GB/T 9341 | 86.78MPa              |
| 弯曲强度(Z)        | GB/T 9341 | 29.38Mpa              |
| 弯曲模量(X-Y)      | GB/T 9341 | 3796.2MPa             |
| 弯曲模量(Z)        | GB/T 9341 | 2078.2Mpa             |
| 悬梁臂缺口冲击强度(X-Y) | GB/T 1843 | 6.04KJ/m <sup>2</sup> |
| 悬梁臂缺口冲击强度(Z)   | GB/T 1843 | 1.88KJ/m <sup>2</sup> |

| 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   | 0.4mm/0.6mm/0.8mm 硬化钢喷嘴 |
| 喷嘴温度   | 220~240°C               |
| 底板材质   | 纹理PEI打印板                |
| 底板温度   | 45~65°C                 |
| 风扇大小   | 100%                    |
| 打印速度   | < 250mm/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

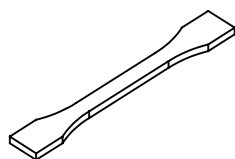
电话:(086)-0755-86581960

传真: (086)-0755-26031982

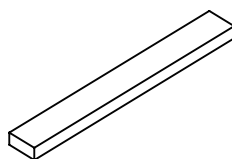
邮箱:bright@brightcn.net

www.esun3d.com

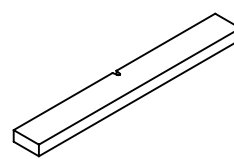
## 机械性能测试条件



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   | 230℃ |
| 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。