

# Nanovia PLA EF :

Sans perturbateur endocrinien

Le PLA certifié sans perturbateurs endocriniens présente une grande facilité d'impression sans risque pour l'utilisateur. Le PLA EF est parfaitement adapté aux objets peu structuraux ou aux objets de décoration.



## Avantages:

Radio opaque • Facile à imprimer • Sans plomb ni matériaux toxiques

### Impression 3D

T° Extrusion	200 - 240 °C
T° Plateau	20 - 50 °C
Buse	> 0,4 mm
Masse linéique	2,41 g/m (1,75 mm) 6,61 g/m (2,85mm)

### Mécanique

Densité	1,24 g/cm <sup>3</sup>
Mod. traction	2315 Mpa (ISO 527)
Res. à la traction	50 Mpa (ATM D638)
IZOD entaillé	2,21 kJ/m <sup>2</sup> (ASTM D256)

### Thermique

Tg	57 °C
MFR	50 °C
HDT-B (0.45Mpa)	70-80 °C (ISO 75)

## Conseils d'utilisation

### Stockage

- Il est conseillé de stocker vos bobines dans un endroit sec, si possible accompagnées de dessiccant.
- Pour assurer une parfaite impression il est conseillé d'étuver votre filament à 50°C pendant 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

### Post traitement

- Pour une utilisation en extérieur, il est conseillé de peindre vos pièces ou de les soumettre à un traitement anti UV, comme par exemple la Solution de lissage Nanovia.

## Hygiène & sécurité

### Post traitement

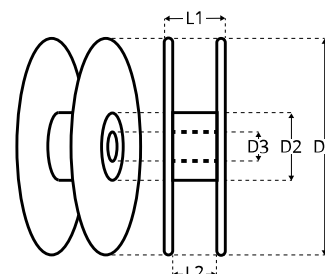
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

## Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3
500 g	55	45	200	105	52
2Kg	100	90	300	210	52

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.



SMART MATERIALS for  
ADVANCED INDUSTRIALS

# Nanovia PLA EF :

Endocrine disruptor free



Nanovia PLA EF, certified endocrine disruptor free, allows for easy printing and products that are safe to use.

Nanovia PLA EF is perfectly suited for quick prints and decorative pieces.

## Avantages:

Easy to print • Biodegradable • Certified endocrine disruptor free

### 3D Printing

Extrusion T°	200 - 240 °C
Plate T°	20 - 50 °C
Nozzle	> 0.4 mm
Linear weight	3 g/m (1.75 mm) 7,9 g/m (2.85mm)

### Mécanique

Densité	1,24 g/cm <sup>3</sup>
Mod. traction	2315 Mpa (ISO 527)
Res. à la traction	50 Mpa (ATM D638)
IZOD notched	2,21 kJ/m <sup>2</sup> (ASTM D256)

### Thermique

Tg	57 °C
MFR	50 °C
HDT-B (0.45Mpa)	70-80 °C (ISO 75)

## Application

### Storage

- Store Nanovia PLA EF in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate Nanovia PLA EF at 50°C for 4 hours or longer, when the spool has been exposed to moisture for an extended period.

### Post treatment

- For an outdoor usage, we recommend that you paint your print or submit them to an anti UV treatment, such as our Nanovia smoothing solution.

## Health and safety

### Post treatment

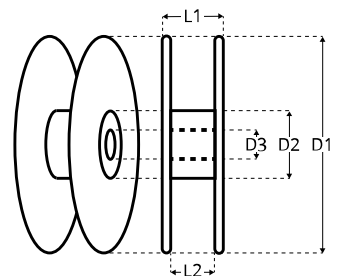
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia PLA EF is recommended.

## Packaging

Spool	L1	L2	D1	D2	D3
500 g	55	45	200	105	52
2Kg	100	90	300	210	52

Spools are equipped with both a material traceability and a production series number.

Spools are packed in individual boxes, sous-vide with desiccant.



SMART MATERIALS for  
ADVANCED INDUSTRIALS