Version 2.3
04/2024

DP021008NC001 技术数据表（TDS）

COCOON PLA-Palm

COCOON PLA-Palm 是一款可食品接触的生物基可降解材料，符合 FDA 食品接触材料检测法规标准，具有适用性广、高刚性、高韧性、低翘曲和低收缩率、易打印成型的特点，适合打印有食品接触需求的设备零部件及工装夹具制件。

第一部分 注塑样件性能

测试项目	测试条件	测试标准	单位	参考值
基本物性				
比重	23°C	GB/T 1033	g/cm3	1.24
熔体流动速率	190°C，2.16kg	GB/T 3682	g/10min	6
机械性能				
拉伸强度	5mm/min	GB/T 1040.2	MPa	45
断裂伸长率	5mm/min	GB/T 1040.2	%	3
缺口冲击强度	2.75J	GB/T 1843	kJ/m2	4

备注：该典型物性不作为销售规范

第二部分 打印样件性能

测试项目	测试条件	测试标准	单位	参考值
机械性能				
拉伸强度 X-Y	5mm/min	GB/T 1040.2	MPa	50
拉伸强度 X-Z	5mm/min	GB/T 1040.2	MPa	25
弯曲强度	2mm/min	GB/T 9341	MPa	85
缺口冲击强度	2.75J	GB/T 1843	kJ/m2	5

备注：所有样条在以下条件下打印：打印温度= 200°C，打印速度= 130mm/s，底板温度= 55°C，填充= 100%,喷嘴直径= 0.4mm

测试样条打印轨迹方向(Z)

测试样条打印轨迹方向(X-Y)

第三部分 建议打印参数

参数	设置
打印温度	190-220°C
底板温度	50-60°C
底板材质	玻璃、PEI、弹簧钢板
底层打印温度	200-210°C
封箱打印	/
打印速度	60-200mm/s
烘干条件	40-50°C, 4-8h

免责声明:
本数据表中给出的数值仅供参考和比较。它们不应用于设计规范或质量控制。实际值可能会随打印条件而变化。印刷部件的最终使用性能不仅取决于材料，还取决于部件设计、环境条件、打印条件等。产品规格如有变动，恕不另行通知。
每个用户负责确定预期用途的安全性、合法性、技术适用性和处置回收。除非另行声明，否则 JIANYU 对任何用途或应用的适用性不作任何保证。对于在任何应用中使用 JIANYU 材料造成的任何损害、伤害或损失，JIANYU 概不负责。