

DP024402NC001 技术数据表 (TDS)

COCOON PLA-Cactus(HT)

该产品是一款高耐热 PLA 环保材料，与普通 PLA 相比，其耐温性显著提高，在同等条件下，长期耐热温度可达 70°C，且无需退火，同时具备高耐热性、极低翘曲率及收缩率、高尺寸稳定性及卓越的弯曲性能。该产品在适当条件下可生物降解，兼具环保属性。其打印性能稳定、易成型，印品表面呈哑光质感，是普通 PLA 理想替代材料，适用于对使用环境温度有一定要求的模型、发光字等应用。

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	1.4
熔体流动速率	190°C,2.16kg	GB/T 3682	g/10min	12
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	%	30
弯曲强度	2mm/min	GB/T 9341	MPa	70
弯曲模量	2mm/min	GB/T 9341	MPa	2700
缺口冲击强度	1J	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	50mm/min	GB/T 1040.2	MPa	45
拉伸强度 X-Z	50mm/min	GB/T 1040.2	MPa	23
弯曲强度	2mm/min	GB/T 9341	MPa	71
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= 240°C, 打印速度= 130 mm/s, 底板 65°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	220-260°C
底板温度	65°C
底板材质	玻璃、PEI、弹簧钢板
底层打印温度	220-260°C
封箱打印	/
打印速度	60-200mm/s
烘干条件	55°C, 4h

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。